2946

OS

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 13 to IR 100-II

中國輕工業

3 - MAR 10

SOURCE UNKNOWN

DEC 14 1956

23

1955

輕工業出版社出版

農業合作化給予輕工業的任务

賈　拓　夫

毛澤东同志"關於農業合作化問題"的報告，对於我國農業合作化运動的發展規模和步驟等方面作了綱領性的指示。毛澤东同志在解决農業合作化問題上的理論和实踐相結合的典範，在歷史地具体地分析農業合作化問題時所运用的科学方法，不僅把農業合作化运動推進到新的發展階段，而且对於我國社会主义建設和社会主义改造的全部事業，都具有全面、深刻的指導意义。

党中央和毛澤东同志關於農業合作化的步驟应当和我國的社会主义工業化的步驟相適应的方針，關於社会主义工業化和農業合作化互相支援的思想，關於重工業和農業、農業和輕工業相互联系的思想，給予我們更为深切的啓示，使我們認識到輕工業在國家的社会主义工業化和社会主义改造方面的巨大作用和責任。

从毛澤东同志"關於農業合作化問題"的報告中，可以明顯地看出輕工業和農業有着不可割的依存關係。这就是說，輕工業的原料特別是紡織和食品工的原料，基本上取給於農業；而輕工業的產品，則大量銷售於農村。只有農業合作化，並逐步使用机器耕作，才能大量地增產粮食和工業原料，同時，發展輕工業的生產，特別是發展为農民所需要的大量生活資料的生產，並以此去交換農民的商品粮食和工業原料。这样，旣滿足了農民和國家兩方面的物資需要，又为國家積累了資金，这就会有力地支援重工業的建設。不論从發展農業或發展輕工業來看，都必須首先發展重工業，因为只有發展重工業，才能以現代技術裝备來進一步發展輕工業和農業，从而不断地促進整个國民經济的全面發展。

農業的收成情況在很大程度上决定着輕工業的生產水平，过去幾年來的事实也証明了这一點。例如一九五二年的農業丰收，使得一九五三年的輕工業生產能够得到較快的增長；一九五四年的水災歉收，就使得一九五五年輕工業若干主要產品的產量比一九五四年有所降低或者不能增產。

过去幾年來的事实也証明：隨着農業生產水平的提高，農民对輕工業產品在數量和質量方面的需要也在逐年增高；在農業生產水平提高的同時，工業原料的增加、輕工業生產水平的上升和輕工業的資金積累等方面正以相適应的比例向前發展着，在以大量資金支援重工業的建設方面也起了一定的作用。

过去幾年來的事实还証明：离開重工業的發展，進一步發展輕工業就有很大的困难。为了提高輕工業產品的數量和質量以適应社会需要，为了合理利用資源，为了利用新的資源，为了配合其他工業部門的發展，輕工業方面必須增產若干新產品，如人造纖維、高級玻璃製品、特种工業用紙等，这些新產品的製造，需要有最新的設备，还有些輕工業產品的原料如合成纖維等，都有待於重工業的發展方可大量供应。

輕工業的大量發展是不能建築在小農經济的基礎上的，因为輕工業集中生產的計劃性和小農經济的个体經营的散漫性之間存在着尖銳的、逐年增大的矛盾。首先，輕工業生產上升的速度超过小農經济个体生產的上升速度，以致工業原料的增加跟不上工業生產的需要。而人民对輕工業產品特別是对衣、食兩方面需要增長的速度，又远超过生產增長的速度，輕工業在許多方面的生產潛力也还很大，例如：一九五四年油脂工業的設备利用率約为百分之四十，麵粉約为百分之五十四，捲菸約为百分之三十，設备利用率原來較高的紡織工業，也將由一九五四年的百分之九十以上，下降为一九五五年的百分之七十六。这种設备潛力很大、市場供应不足情况的根本原因是工業原料不能適应增加生產的需要。其次，小農經济的个体農民多餘的零星資金，不足以購買新式農具（个体農民的小塊耕地过於分散，也不能使用新式農具），也很难單独進行兴修水利等增產措施，因之，多數農民以保存農作物作

为儲藏手段，使粮食和工業原料的商品量受到相当的限制。第三，輕工業生產要求有比較固定的原料供应，而小農經济的个体生產对工業原料的品种、規格、質量等方面都不能符合工業生產的要求，加以收穫期間好坏混雜，在加工处理中，难再具体劃分，这就增加了輕工業生產的配料困难，也影响輕工業產品質量的穩定性。第四，輕工業生產要求有出品率較高的原料，而小農經济的个体生產，由於資金及耕作技術所限，在选用优良品种方面存在着很多困难，以致甘蔗的含糖率、油料的含油率等比优良品种低得很多，这不僅減少了農民的收入，还增加了國家在运儲和生產过程中一系列的支出。最後，由於小農經济的農作物面積过於分散，交通运輸条件改進困难，若干農作物的稭、皮、籽、殼难以集中使用，浪費了很多宝貴的資源。

如何解決輕工業生產和小農經济的这种矛盾呢？最根本的办法，正如毛澤东同志所指出的，就是用有計劃地領導農業合作化的方法來解決这个問題。

随着農業合作化的發展，生產日益集中，耕作水平可以提高，若干技術措施可以採用，这不僅可以防治若干自然災害，並且可以增加產品的數量，提高產品的質量，劃分原料的等級，为輕工業生產提供更多更好的原料。

随着農業合作化的發展，發展生產的門路增多，擴大再生產的投資加大，農民儲存農作物的比重降低，工農業產品交換的總量增加，这些都是意味着輕工業生產方面將可以得到更多的原料。

随着農業合作化的發展，農業原料的收購和加工都比較集中，这就有可能对農業原料加以全面、合理的利用。例如：棉花除已經利用的原棉外，还可用棉籽絨製造人造纖維、賽珞璐製品、膠片等，棉籽殼可以製造酒精、飼料酵母等。又例如：甘蔗除可以製糖外，还可以用甘蔗渣作造紙、酒精、壁板（建築用）的原料，蔗臘可以製造亮滑油（擦汽車、地板用）；甘蔗製糖的副產物如糖蜜可以作甘油、酒精，濾泥可以作肥料。此外如油料、木材、竹子、家畜等都可以通盤籌劃，合理調配，區别用途，加以全面、合理的利用。

随着農業合作化的發展，農作物种植的計劃性增强，还可以根据土壤气候条件和种植習慣，結合農業經济區域規劃，逐步建立輕工業原料的供应基地。这就有可能根据農業原料基地來規劃輕工業新建工廠的佈局和建廠規模，使輕工業工廠尽可能接近原料產地和銷售市場，逐步改变目前輕工業佈局不合理的情况。

根据毛澤东同志的指示，我們必須認識到：随着農業合作化运動的發展，在農業增產的同時，農村的購買力也必然会相应提高，如果說过去輕工業在供產銷方面的主要困难是原料供应不能適应生產和銷售的需要，那末，今後这种情况將会逐漸改变，甚至可以設想可能出現某种原料較多，銷路很大，而生產一時不能適应供銷的新的情况。我們从事輕工業生產的同志，对於这一點应当有充分的思想上和工作上的準备。努力增加生產，提高產品質量，加强基本建設工作，擴大輕工業產品和粮食，工業原料的交换範圍，進一步發展和加强工農联盟的經济基礎，为重工業建設積累更多的資金，这些就成为輕工業方面的重大任务。

在農民的購買力中，除添置生產資料外，農民对生活資料的需要也会逐漸增加。据部分地區調查，在農民的生活資料比重中，吃的佔第一位，衣着佔第二位，日用品佔第三位。随着物質文化生活的日益提高，生活資料的增長趋势大体上是由少到多，由次到好；吃的將日益改善，衣着和日用品的數量、質量，以及衣着、日用品在生活資料中的比重均將日益提高；过去个体農民用不着和用不起的日用品和文化、文娛体育用品均將日漸增加，这种趋势我們必須充分加以估計。

輕工業方面怎样才能滿足農村对这些產品的數量和質量的要求呢？我們認为：今後若干年內，在輕工業的某些行業中，为了滿足社会需要的產品數量、品种和規格，根据需要和可能的程度，有必要建設部分新廠，这是沒有疑問的，但鑑於重工業是全面發展國民經济的基礎，是國家建設的重點，加之我國过去重工業的基礎較輕工業更为薄弱，輕工業的生產潛力还較大，因此，國家投資的重點应該是重工業，輕工業的生產增長主要应該靠發揮現有生產潛力來解決。在全國輕工業中，資本主义工業和手工業的潛力很大，因此，除積極發掘國营、地方國营、合作社营、公私合营工業現有的生產、力外，还必須注意大力地合理地發揮資本主义工業和

手工業的生產潛力。

当然，我們不能停止在現有情况下來發揮資本主义工業和手工業的生產潛力，因为它們的資本主义所有制和个体所有制阻碍着生產力的繼續提高；同時，因为它們的單位多、規模小、过於分散、技術落後，生產出來的某些產品，不僅是數量不够大，而且質量低劣、成本很高，浪費國家的財富，增加消費者的負担，更不能够全面、合理地利用農業資源。因此，要發揮資本主义工業和手工業的生產潛力，就必須加强对資本主义工業和手工業的社会主义改造，为了適应社会主义工業化和農業合作化的發展，資本主义工業和手工業的社会主义改造的進度，至少不能低於農業合作化的進度，否則就不能適应工業原料的供应和農村市場以及其他方面的需要。

如何加强对資本主义工業和手工業的社会主义改造呢？首先也是最重要的正如毛澤东同志对農業合作化問題所指出的："要有全面的規劃，还要加强領導。"❶ 应該按照輕工業的行業逐行業地拟訂分期分批改造規劃的進度。各地（市）对各行各業的改造，均須有具体执行的工作机關。在大城市和中等城市的戶數較多的行業中，可以成立專業工業公司，配合手工業管理机構，負責对資本主义工業和手工業的社会主义改造和生產安排等工作。

对資本主义工業的社会主义改造，不能只限於管理原料和銷售成品，也不能只是一个企業一个企業的進行改造，而要在一切重要行業的私营工業中，实行按行業全部或大部的公私合营。对个体手工業的改造，除部分可以随現代工業按行業改造外，大部分將要通过組織生產合作社的方式，加以改造。此外，在对私营小型工業和手工業的改組改造中，还应注意抓住生產过程中的關鍵設备和問題，如：土糖生產中的压榨設备、手工織襪中的絲光設备、釀酒工業中的酵母管理、製藥工業中的原材料配方等，以便加强对它們的生產領導与技術改造。

对資本主义工業和手工業的社会主义改造是我國过渡時期總任务的組成部分之一，不僅具有重要的經济意义，而且具有重要的政治意义。要做好对資本主义工業和手工業的社会主义改造工作，必須是經济工作和政治工作相結合，在政治思想工作的基礎上，依靠廣大職工，採取若干組織上和經济上的措施。必須对工人階級、手工業者進行充分的政治、政策教育，積極对工商業者進行教育和改造，保証各項措施的正確执行。必須建立民主管理制度，改革不合理的制度，以逐步提高生產水平和管理水平。

繼續深入地学習毛澤东同志關於農業合作化問題的報告，領会報告的精神和实質，会給予我們丰富的、銳利的思想武器，如同正確地解决其他問題一样，來正確地解决輕工業生產中存在着的重大而複雜的問題，这是輕工業方面所有工作同志的光荣任务。

（原載学習雜誌一九五五年第十二期）

❶ 毛澤东："關於農業合作化問題"一九五五年人民出版社版，第三四頁。

輕工業出版社最近出版的新書（一）

油脂製备工藝学	〔苏〕A•A•列秀斯著	董家楨、王載紘、陈伯平、張餘善譯	定價1.53元
製糖工業中的斯達漢諾夫操作法	〔苏〕П•С•杜博維克等著	李偉强譯	定價0.54元
离心机与糖膏分蜜	〔苏〕В•А•鑽布罗夫斯基著	梁　周譯	定價0.46元
食品工業中二次蒸汽的利用	〔苏〕烏•恩•斯大布尼科夫著	葉　兹譯	定價0.66元
玻璃瓶罐封裝食品前的準备工作	〔苏〕Н•С•卡　岡著	陈希浩譯	定價0.47元
普通肥皂的生產	〔苏〕Ф•С•卡薩金著	張漢章譯	定價0.46元

一九五五年海鹽質量下降情況及今後解决办法

鹽务總局

一九五五年鹽業生産，在數量上是超过了任务，但質量較去年却有些降低。据初步檢查山西、浙江、福建、兩廣四區与去年比較略有提高，江苏則基本上与去年相同，四大海鹽區則較为下降。四大海鹽區國营及公私合营企業上半年產鹽根据初步自力鑑定，平均一等鹽佔總產量 71.86%，比去年同期降低8.94%；二等鹽佔總產量 20.64%，比去年同期增加1.95%；三等鹽佔總產量的7.26%，比去年同期增加6.75%；並且生產了一小部分劣鹽，佔總產量的0.24%。再从化驗鑑定來看，四大海鹽區國营、合营企業平均氯化鈉含量为 87.10%，比去年同期降低2.58%；水份为8.72%，比去年同期增加1.63%；可溶性雜質为3.79%，比去年同期增加0.88%；不溶性雜質为 0.39%，比去年同期增加0.07%。若以每月平均氯化鈉含量來看，則鹽質下降是从五月份開始的，六月份下降得更多。最低的如山东製鹽公司五月份產鹽全部为三等鹽，平均氯化鈉含量 80.47%，六月份生產的也全是二、三等鹽，平均氯化鈉含量为82.83%。淮北五月份產鹽平均氯化鈉含量为 83.17%，六月份平均氯化鈉含量为82.61%，均未達到85%以上的規格标準。有些鹽場部分鹽內夾雜有泥片、泥蛋，更嚴重的影响了鹽的質量。由於產鹽質量下降，無論在政治上或經济上都遭受了一定的損失。如今年八月由長蘆大清河运銷北京的鹽，因夾雜有泥片、泥蛋，經銷單位甚为不滿。还有今年放运多是新鹽，水份多，滷耗大。如由淮北陈港运銷湖南的鹽，滷耗超出規定耗率三倍以上。此外，由山东青島运往江西的鹽，因色黃粒細，銷售困难；廣东运往湖南、江西、廣西等省銷售的粤鹽，內有微砂粒子、海螺、葉皮、禾草等物，也影响到鹽的銷路，承运單位要求貼價或退貨。这都說明今年由於鹽質下降所產生的不良影响是很大的，也是今年生產中的一个嚴重問題。

檢查今年產鹽質量下降的原因

一、主要是思想上对質量重視不够，幹部及工人存在着重視產量忽視質量的思想。首先總局对保証質量强調不够。僅有一般的号召，缺乏具体的指導与及時深入的質量檢查。各區由領導到工人在思想上多認为今年的生產任务是艰巨的，特別是在連續兩年歉產存鹽漸少的情况下，因而單純强調了產量。也有个別的錯誤的認为：要增加產量就不能提高質量。在这样的思想支配下，一方面对充裕滷源作得不够，盲目擴大結晶面積，滷水少灌池薄、晒盖、積白水、長滷針等現象較为普遍，特别在旺產時期更为嚴重。此外是，池板做得不好，对扒鹽操作注意不够。如淮北一、六、八三个場最近从鹽中揀出泥蛋計217,000 餘斤。另一方面，缺乏質量監督檢查責任制，質量好坏很少管或無人管，鹽產出後不經檢查隨意入坨。

二、滷水老、質量低，使用無限制。漢沽鹽場管理处曾化驗灘內同样 26° 波美滷水鈉与鎂含量的对比：三月中旬为4.7：1，四月中旬为3.6：1，五月中旬为 2.23：1，五月下旬为 1.8：1。又如遼寧鹽局規定滷水成份：氯化鈉含量不得低於 15 克/100立方公分，鎂含量不得高於4.5克/100立方公分，旅順处在五月二十日化驗了十个滷水的样品，僅有一个样品氯化鈉含量達到15克/100立方公分以上，而鎂的含量則全部超过了标準。有的氯化鈉含量低至8.24克/100立方公分，而鎂的含量則高達6.89克/100 立方公分。这顯然說明由於無限制的使用循环滷的結果。滷水中鹽分大为減少，雜質相对增加，因而產出的鹽必然質量很低，加之五、六月份气溫較高，結晶較快，產鹽較多，因而生成的鹽，粒鬆含雜質較多。

三、貫徹技術操作規程不够。如池底道軟沒有

及時檢修，扒鹽時赶混不徹底，單純的赶任务，扒鹽过勤过苦，有許多場兩天扒一次。漢沽有的灘在旺產期間有時一天扒兩次，影响了鹽的質量。

四、保管和运輸不当，好坏鹽一律混堆，运輸包裝以及苫盖沒有具体的操作規程和制度，鹽中有草和其他雜物多是这种原因造成的。

五、运出時沒有貫徹“先陈後新”的原則。長蘆鹽局为了增產節約，一度曾提倡隨產隨运，可以減少駁运費用，結果因新鹽多、水份大，造成运往銷區的鹽滷耗过大。淮北运到銷區的鹽滷耗超过規定的三倍也是由於放新鹽的原因。

上述情况說明我們貫徹中央質、量並重的指示是很不够的。

鹽是人民生活中的必需品，鹽質好坏直接影响到人民身体健康。因此，提高鹽質就成为今後鹽業系統中一个長期的嚴重的政治任务。应該迅速採取一切有效办法作好这一工作。現在初步採取的主要措施如下：

一、嚴格控制老滷。一九五五年鹽質下降，主要原因之一是無限度使用老滷。今後必須嚴加控制，做到不因使用滷水不当而影响產量、質量。要求：凡有条件的場（兩廣、福建及其他地區部分灘）一律採用新滷晒製，最高濃縮到 31° 波美甩掉不用。凡沒有条件的場採取如下办法：

① 四月中旬末以前、九月底以後，滷水可以循环使用，兌滷時濃度須在14°～15°波美，兌後濃度不得超过新滷 4° 波美。

② 四月中旬末以後至九月底：

1. 結晶池的滷水在28.5°波美以下的，扒鹽前添入飽和滷，扒鹽後其母液准許循环二分之一左右，兌滷時新滷濃度及兌後提高濃度規定与上同。

2. 結晶池滷水濃度達到28.5° 波美時，不論能否扒鹽一律洩出，提到另一池中進行分晒，待濃度達到31°波美時，即甩掉不用。

3. 28.5°波美和31°波美的晒鹽池，在扒鹽時应一律先將池中滷水洩出，添入 25° 波美的新滷進行扒鹽，以便進行洗滌。

目前对利用老滷晒鹽的优缺點尚缺乏可靠的实驗數据，作不出肯定結論。就已有資料和經驗，我們認为：1.用老滷的优點：（1）可以增加氯化鈉的回收率，最高約10%左右。（2）老滷中因含硫酸鎂較多，与硫酸鈣有共同离子關係，在25° 波美前絕大部分的硫酸鈣即可析出，產鹽內可以減少硫酸鈣的含量。（3）因为老滷濃度高，循环使用可以促使用低度滷水提高結晶，以爭取時間產鹽。2，用老滷的缺點：（1）因老滷中雜質多，影响質量。（2）使用老滷因增加蒸發抵抗，製滷和產鹽兩方面所消耗的蒸發量較大。（3）使用老滷在返滷兌滷扒抬鹽方面增加劳動負荷，在运輸方面亦因產鹽內所含雜質較多，增加运輸費用。因此，我們認为在新滷不能完全供应產鹽的鹽場如能適当的利用老滷，对生產还是有利的。

二、認眞貫徹技術操作規程，改善技術操作。特別是續滷時必須加飽和滷，秋晒階段因蒸發力弱，应加漂花滷。对於續白水，晒盖及跑水時“晒灘不晒水”等違反技術操作規程的現象一律嚴加防止。

三、加强技術管理，改善組織，建立技術監督檢查責任制。規定各企業应專設技術監督檢查員，負責產品質量与技術操作上的檢查工作（从原材料的技術供应、技術操作到產品出場），堅決防止違反技術操作規程及產製不合規格的鹽，並有权对不合格的產品禁止入坨及出場。

四、实行分等堆存，以免好坏鹽混雜不清。今年四月底以前產的鹽、因鹽質較好，应單独堆存，不得与五、六月份產鹽混堆。五、六月份所產的鹽，要按產品优次分等堆存。如坨地不敷使用時，可在一个坨塲上用蓆隔開或揷木牌标記，有条件的鹽場应尽可能的作到分等立坨。优次鹽分堆标準可以目力鑑定与化驗鑑定相結合的办法來進行，优等鹽在目力鑑定時必須潔白、淸亮、顆粒堅实，化驗工作应根据力量与設备条件，尽可能作到及時的化驗鑑定。

五、加强坨地管理工作，放銷時切实貫徹“先陈後新”的原則，以減少鹽斤在运輸中的耗率。对已產出之鹽应很好保管並及時苫盖封塲，防止泥沙蓋草等物摻雜，以保持質量規格。凡坨底、坨盖的鹽，多有泥沙，色澤污暗，質量低，不得秤放。同時在放銷前一律应經过分析化驗，对不合食鹽标準的鹽应暫時封存，水份多的，俟水份減少後氯化鈉含量提高到85%以上時再行放銷。对含有泥片、泥蛋等雜質色澤污暗的鹽应另行堆存，一律不准出售。

在貫徹上項措施的同時，必須加强職工的政治

思想教育，提高政策思想水平，糾正幹部，特別是領導幹部思想上的片面性，克服資本主义經营思想，樹立全面完成任务的观點。对質量下降問題，应發動全体職工，進行深刻的全面検査，找出原因，提高認識，總結經驗教訓，从而訂出制度，以保証今後任务的全面完成。

必須重視医药工業新种類產品的試製生產工作

医藥工業管理局

我國第一个五年計劃規定：五年内医藥工業建設的重點放在对人民健康有重大作用的抗生素、化学合成特效藥和各种有關的化学中間体方面，同時，重視中藥的研究試驗和藥材的培植加工，並規定医藥工業要集中和培养技術人材，加强研究試製工作，提高產品質量。这是从事医藥工業的職工的光荣任务，我們应該勇敢地担負起这个任务，努力完成这个任务。

医藥工業的產品，主要是为人民健康服务。目前情况是產品品种少，質量不好，許多需要的藥品还不能完全製造。隨着國民經济的日益高漲和文化事業的不断發展，医藥工業应当滿足人民在衛生保健方面日益增長的需要，不僅在產品品种方面，同時在產品質量方面；不僅应該注意治療疾病所需的藥品，同時也要注意預防傳染病，增加营养方面的藥品；不僅应該注意到藥品，同時也要注意到医療所需用的器械及設备等，無疑地这些任务是繁重的。上述任务，除要依靠建設新的医藥工業基地外，加强研究試製就具有特別重要的意义，目前要抓住研究試製工作这个环節，作为增加新种類產品和提高產品質量的重要工具。在研究試製当中，困难是有的，如人才問題，原料問題，技術資料問題等，但从幾年來的經驗看，困难是可以克服的。

新种類產品研究試製工作的範圍，大致有以下三方面：

一、屬於新產品理論方面的研究。如確定製造方法，治療効力及新品种的物理化学性質，分析方法等。

二、結合研究成果進行中間廠的試製，測定各种化工數据，解决設备机械方面的問題，为大規模生產提供資料。

三、工廠实驗室的工作。其主要任务应圍繞提高現有產品的質量，改進生產技術，为節約原材料、提高劳動生產率、解决生產中的安全問題等進行一系列的工作，在条件可能的情况下，也結合進行一些新產品的研究試製工作。

这三方面的工作是緊密联繫的，按照合理的分工：第一類是屬於專門研究性質的工作，应歸專門研究單位來進行。第二類是屬於中間工廠試製範圍的工作，应歸具有一定設备的研究單位進行。第三類是屬於技術改進工作，一般在工廠的实驗室來進行。这样按工作性質分工是会提高工作效率的。工廠中的实驗室工作，是与前面二類有區別的，一般提到新种類產品的研究試製工作是指前兩類，但在現有的專門研究單位較少的情况下，为了更好地利用現有一些企業的技術及設备力量而在工廠的实驗室裡進行一些研究試製工作也是適合的。

当前研究試製工作中究竟存在着什麼問題呢？我們認为研究試製工作中主要是由於缺乏計劃性，許多單位的工作發生重複，工廠之間又互無联繫；有些單位採取了不够審愼的态度，草率从事，小試驗工作未結束就進行中間試製，中間試製未完成，即進行大規模生產。也有一些單位在实驗室做出了少量样品，就大肆宣傳，請求任务，結果也常落空。有些研究人員从个人兴趣出發，或为了博得声譽，为了赶時髦，甚至为了賺錢。为了糾正这些缺點，必須加强領導，加强学習，克服思想障碍。

1956年的關於新种類原料藥品分工試製方案已

初步確定了。从進口品种中留給國內生產的有25种，从各單位提出的項目經分配的有29种，还有其中國营廠在長远計劃中列入項目的有13种，共計67种。分配这些品种的原則是：

一、新种類產品的試製生產，必須与國家工業發展的方針相適应。主要是發展在医療上有效的急需的原料藥品，並以中國藥典或衛生部許可的品种为标準。

二、按照全面安排的原則，照顧到投入生產後符合於各廠發展的總体規劃和地區的合理分佈，优先發展和运用國营（包括地方國营）医藥工業的研究試製力量，並尽量利用其他各种經济類型的現有設备和技術潛力。

三、注意到技術力量、設备条件及原料地區供应的可能，有条件的分配任务。無力負担研究試製的單位应加强对現有產品的技術改進，提高質量，提高收率，不進行新种類產品的任务。

研究試製工作应分階段來進行，每个階段都須做出工作報告，並在上級批准之後，才能進行下一階段的工作。

研究試製工作完成以後，研究人員倘須進一步在工廠設計基建安裝試車工作中給工廠以协助，一方面使自己的研究成果充分地运用到生產中去，另一方面也考驗研究工作在生產時是否發生問題，从而提高研究工作水平。

工廠实驗室是为提高現有產品質量，改進生產技術，提高劳動生產率，降低產品成本，節約原材料，發揮設备潛力而進行工作的。工廠的实驗室專門解决生產中的關鍵問題，是为現有生產服务。解决工廠中的技術性問題，不能單靠少數技術人員，主要是要發動群众，組織群众，並和工廠中的社会主义劳動競賽相結合。工廠中技術人員的首要任务是要把現有廠的生產技術問題搞好，放鬆当前的生產技術工作而过多的追求与当前生產無關的研究工作，也是应該糾正的。

"1955年全國製藥工業会議"根据全國情况及各廠情况对新產品試製作了一次分工，分到任务的，就要組織力量完成任务，沒有分到任务的，应把現有廠的实驗室的力量集中对現有產品質量加以研究提高，不要認为祗有試製新產品才能表現出成績來，提高現有產品質量，改進現有產品的生產方法也能表現出成績來。在1956年內，我們要把医藥產品的質量提高一步。

關於廣州造紙廠
如何提高新聞紙質量問題的報告

造紙工業管理局總工程師　陳彭年

根据廠裏各車間所提出的意見和办法，廣州造紙廠的廠長和主任工程師会同了工藝工程師与其他工程師同志們，反複的進行了分析、研究，並結合用戶提出的意見，檢查了廠裏存在的問題，初步訂製了一个改進質量的方案。这个方案所牽涉的面是比較廣泛的，分作兩个部分：一个部分是需要較長時間來实行，因为要經过試驗研究或設备措施；一个部分是可以在較短的時間內实行的，因为可以不化錢或少化錢而行之有效。这个方案，与明年上級交給我們的生產任务是息息相關的，因为上級根据國家的要求指示我們必須提高質量，增加產量。

在党委所召集的第四季度工作計劃会議上，廠長提出的圍繞着增產節約的中心，要集中力量提高紙張勻度提高紙張質量，爭取超額完成任务，我想是非常正確的。

根据今年上半年及第三季度技術檢查工作總結文件中看來，二等品或等外品的產生原因如下：

	断裂長不夠	匀度不良
1—6 月	23 %	14 %
7 月	30.9%	38.5%
8 月	46.3%	22.4%
9 月	21.8%	34.2%

从今年六月份抄紙車間紙病小組檢查產生紙病原因及其处理办法文件中看來，十六种紙病之中關係着紙張組織匀度的有：筋道、死摺子、爆边缺口、气斑、鬆緊不一、瓦量不合格、水花點、匀度、活摺子及雲彩花十种之多。其他如紙張容易断头与紙面粗糙等也是不無影响的。这个文件是車間同志們的实际經驗，並且曾經討論研究过的，当然是十分正確的。所以要声明一下，文件中所指出的各种紙病，在紙机各部分，可能產生的各种紙病的其他原因，也都有一定的根据，所指出的各种相应的处理办法，也是有一定的效果的。

我們廠的主要生產任务是新聞紙。新聞紙的正常配比应該是80%上下的机械木漿，20%上下的亞硫酸化学木漿。一般的說是要"打漿度"要当高的机械木漿、"游离性"的化学木漿，緊密均匀的組織，但是仍有它的鬆厚性与彈性，紙面要細膩光滑而不起反光，像鷄蛋壳的光澤度一样，有均匀的吸墨性，並且配上高速印刷輪轉机所需要的拉力，具备了这些性能，才經得起使用的考驗。我們的情况怎样呢？机械木漿供应不足，在过去吸收了多少經驗教訓。現在还是不能够達到机械木漿 80% 上下的正常配比的要求，祗有40%～50%上下，直到明年第四季度才可以達到78%。自製的亞硫酸化学木漿配比25%上下是可以保証供应的，其他缺少的机械木漿則以化学葦漿板、自製蔗渣漿、竹漿、紙边等作補充代替。这样不但配比時有变化，而且各种補充漿料的性質不同，打漿处理工作也須分別特殊的掌握，使新聞紙的性質要求就比較複雜起來了。

因为机械木漿在磨木机裏已經造成它应有的"打漿度"，有它的破碎細散的程度，有它的組織結合能力，就是依靠它的性質才鑄定了新聞紙的性質，所以在正常的配比裏有了大量的机械木漿，其中少量的化学木漿是祗要"游离性"，不需要高度的打漿处理而成为紙張中的骨幹作用的。

前幾天用了些廢鈔紙漿，紙的断裂長是比較好，这証明祗要有 7%上下打漿度比較高的漿料散佈在我們漿料配比中断裂長就好轉。但是因为我們的打漿处理設备比較差，旣不可能，也不必要將全部配比中的化学漿料提高到太高的打漿度，因为机械木漿的"打漿度"是破碎細散的"打漿度"，而沒有"水化度"，祗有表面附上的水份，化学漿的打漿度除破碎細散之外，还有水化度，增加了纖維本質中吸入的水份，可是打漿度測驗儀器是不能分別指明的，所以我們假如將配比中的全部化学漿的打漿度提得太高的話，則水化度也跟着增大，新聞紙鬆厚性与吸墨性便要消失。从实际情况的分析研究可以總成一句話：現階段我們的新聞紙質量中的断裂長不足問題是大部分關係着漿料性質与漿料的打漿处理上，而小部分關係着抄紙机上（紙張組織匀度不够好），至於匀度問題則大部分關係着抄紙机上，而小部分關係着漿料上的（化学漿打漿处理不够規律性）。

我們來更具体的研究一下"断裂長"与"匀度"这兩个重點的問題。裂断長：我們的机械木漿在顯微鏡下的檢查是有它的破碎細散的程度的，虽則难免有些粗束纖維，这是可以改進的。我們的化学木漿在質量上也是可以应用的，自製的液体漿比外購乾漿板在打漿度的上升上要快些。在幾个大打漿机裡处理它，照打漿机的容積、性能，每三小時週期的工作，对漿料的數量、質量都应該可以做到的，問題是在於設备上的缺陷，操作也不够正常：輥刀刀槽太淺，後山背的形式並不正常，依靠刀輥高速轉動維持漿料的週轉，而漿料週轉又不是上下一体，据說打漿度上下層相差 3～4 度，过量下刀形成鉄打鉄的情况，弄得輥刀前後都捲口，底刀、快速得磨成平面，幾乎沒有刀口漿層，刮过去就算，綜合起來打漿效能極度低落，大量的損耗电力，需要改進設备与操作方法。这幾个打漿机原有平衡刀輥重量的槓桿与彈簧，現在失去效用，我們不要处理到高粘狀長纖維的漿料，並为争取打漿机生產能力，可以暫時不用平衡刀輥重量的机構來減輕刀輥的重量，就是說在大的單位压力下操作，但是必需掌握上下刀距，不能小於〇·二公厘，彈簧槓桿也得檢查一下，以免發生事故。葦漿本性是比較难於打漿的，尤其葦漿板，現在与机械木漿的篩选粗漿

在再磨机(盤形精磨机)混合处理，当然为了設备的限制权宜行事，但是这裏似乎在操作的条件上存在着尖銳的矛盾：机械木漿篩选粗漿的再磨要求溫度高、濃度低可以起磨碎作用；而葦漿要求溫度低，可以濕潤膨漲，濃度高，可以起强度磨擦作用。在这裏我个人並不反对用再磨机处理葦漿，並且贊成用再磨机，不过在这样的条件下处理似乎不大妥当。再磨机的石盤条紋是比較寬的，一般的設計自石盤中心至石盤边緣是逐步挤压加緊的，一般的評論是要比打漿机与精漿机的切断作用少而磨碎与撕裂作用大。但也得看漿料的性格，譬如机械木漿的粗漿是比較硬性的，可能照学習資料裏說的：它的切断作用是大些而建議用棒磨机（因为学習資料裏是在机械木漿的論文中說到再磨机的），当然棒磨机沒有刀口与石紋，是光圓的鋼輥子，祗有衝擊挤軋的作用。反过來說，假如我們將机械木漿的粗漿投入打漿机或精漿机裏面去处理，一定要比再磨机的切断作用更大得多了，因为刀口軋切是不可避免的。化学木漿要比机械木漿柔軟些，石磨条紋不像刀口那样銳利，磨碎与撕裂的面積是比較寬，切断作用应該是少的。不够濕潤膨脹的化学漿性格比較脆，可能有部分的碎断作用（不是齐头切断，因为沒有刀口），所以葦漿如能充分濕潤攪散，單独的在低溫高濃進入再磨机裏处理是適合的。或者將葦漿濕潤攪散之後混入蔗渣漿，先經再磨机再經小精漿机兩次連續处理，則可獲得更好質量的漿料，也可以減輕小精漿机的工作負担，避免强度磨損刀片。为了要檢驗再磨机对葦漿处理的效果，昨天早上取了再磨机出來的漿样用顯微鏡檢查，做了五六个玻璃片，可喜的是再磨机並沒有切断也沒有碎断，而將葦漿这样細短的纖維由原來寬度挤压撕裂到三倍之體，失去了它挺直圓柱的形态，变成了弯曲折綯表面帶化的形态，这样形态的纖維在顯微鏡鏡头中佔了全部葦漿的 40%～50%。这样可以初步得出結論，葦漿在打漿机裏是比較难处理的，而在再磨机裏可以得到很好的效果，將來研究操作条件还可以得到更好的效果。这是我們廣州廠的先進經驗，应該繼續研究，並且總結交流到用葦漿的兄弟廠去，因为葦漿在我國造紙資源中佔了相当的比重。蔗渣漿是我們廠明年的主要補充漿料，蒸煮前应該妥当的做好去髓工作，它是容易打漿水化的，尤其是我們自製的液体漿，至於漿料处理方法最好是用上面說过的再磨机与小精漿机連續方法。竹漿我們用的是嫩竹漿，又是用中性鹽方法蒸煮的，对打漿处理是比較容易，並且它对紙張物理性强度的帮助是比葦漿与蔗渣漿要好些，所以在葦漿或蔗渣漿缺乏的時候，它也是可以用的補充漿料。至於打漿处理的方法，則可与葦漿、蔗渣漿同样的方法。紙边要梳解好，它的打漿度一般是比較大的(60度上下)，但也看原始紙張的品种与它的原始配比。我們來研究一下各种漿料打漿度的掌握問題——我們的机械木漿打漿度是75度上下，化学木漿的打漿度似乎很难个别的固定下來，因为我們的配比是跟着机械木漿的多少而將化学木漿作增減。化学漿（木漿、蔗渣漿）長短漿之間也有相互的伸縮，假如个别的固定了对於紙張性質与物理性强度，是要跟着配比的变化起波動。更重要的，更麻煩的是流漿箱混合漿的打漿度也要跟着配比的变化起波動，就影响流漿箱濃度。水位高低，堰板噴口的大小的調節与網上紙張均匀的組織。据工藝工程師說我們流漿箱混合漿的打漿度在62度以下对紙机抄造是有困难（这裏当然还有白水的關係）。研究明年初步計劃的配比情况，蔗渣漿各季度相差还不十分大，但木漿相差就比較大。为照顧紙張性質与物理性强度同混合漿打漿度的穩定性，我个人初步的意見，蔗渣漿的打漿度可以在40、45度上下，就是說配比比較少的時候，它的打漿度接近45度，配比比較多的時候它的打漿度接近40度，但不要超过太大，因为容易水化，增加透明性，減低吸墨性。木漿的打漿度应該在25～35度上下(不加白土的)，正与蔗渣漿相反，木漿的配比比較少的時候，它的打漿度接近25度，祗要它起骨幹作用，它的配比比較多的時候，它的打漿度接近35度，要部分的木漿被切断或碎断起它的塡充作用与骨幹作用，因为它的透明性比蔗渣漿低，吸墨性也比蔗渣漿好。是否正確請同志們考慮。或許同志們已注意到这个問題，或許在經济合理的条件下來調整这个計劃配比。今年第四季度要用葦漿，大概15～20%作補充，可以照上面說过的連續处理方法，比較强度的破坏纖維的完整，使打漿度達到45～50度之間，即使碎断一點，反正它是代替机械木漿，因为它並不像蔗渣漿那样容易水化与透明。總之，修整好打漿机、精漿机，使用再磨机，合理的

操作是可以穩定紙張質量的裂断長，並且对增産節約是有好处的。

關於紙張勻度問題。廣州造紙廠的抄紙机目前在全國是最好的，速度也最快。因为國家需要，我們对它的要求也是逐步提高起來了。我們需要維護它，修整它，才能充分發揮它的效能，並且也容易控制它。否則將來新的紙机來了，給它拖得精疲力尽，破爛不堪，我們就更难控制它了。在快速抄紙机上，我們更要掌握各部分机件的準確性与它們的動作与性能的正常性，否則会使我們操作的工人、工長、主任与工程師同志們忙得滿头大汗，还会大伤腦筋。从漿料的準备工作，經过漿料輸送階段，都是为了將各种配比的纖維、填料，或其他物質与水造成"均勻浮散的混合体系"。这个漿水混合体系通过篩漿机到流漿箱，經过上下的泛流，为的是要穩定激流，全面分佈，消滅縱流、橫流与渦流，阻止懸浮物的聚沉，也为了这些作用，再通过一个多孔的旋轉的小輥，使堰板口吐出全面的、均勻的、平坦的，同一濃度的一層漿水混合体到前進的銅網上去。並且由漿水的濃度，堰板口的大小，需要的米秤量，堰板後水位的高低，相互關联的調整好漿水流速与網速的配合协調。

漿水上網的一瞬間，就開始脫水，纖維与填料等就開始沉降形成薄薄的一層，这个初期組織是很重要的，不能受到攪乱或破坏，並且不要它驟然大量的脫水，而要它跟着銅網前進逐步的脫水，使纖維不起紐結而还在水裡可有伸展的狀态，依靠震搖，使纖維縱橫的逐步沉降交錯編織起來，也保存了細碎纖維与填充物，这样形成的紙張是由同样的、數量相等的纖維在每个單位面積裡組成的，自然可以有全面的均勻度，同样的厚度与强度。

这是紙張抄造在銅網上組織均勻的基本原則，搞抄紙的同志們所知道的，当然要配合上机械的準確性同操作的注意。並且紙張組織的均勻性是在網上定形了的，到以後的各階段是沒有办法改進它的，反而会揭露不均勻的各种缺點出來的。

上面說过技術檢查總結的文件中，勻度不良佔了極大的百分比，並且關联着其他的紙病。

那天工藝組同志从一、二号抄紙机在烘缸下來未經压光机的地方各取了全幅的兩条紙張。一号机的紙样上全幅的每隔 5～6 公分量記了厚度，共135个字數，每个數字与它的前後左右的數字是很少相同的，最厚的0.14公厘，最薄的 0.1 公厘。二号机的量記共 154 个字數，也是每个數字与它的前後左右的數字很少相同的，最厚的 0.145 公厘，最薄的 0.0925公厘。我們是做一張薄薄的紙，將小比大，也可以說得上差之毫厘失之千里的了。

这个情况，不是濃度波動使米秤量起变化，也不是流漿箱与堰板口的漿水流速流量不平勻，使紙張全幅靠左或靠右或个别的一条厚薄不同，而肯定是全幅的組織惡化。表現在眞空吸水箱上的水綫不是直綫，不是弧綫或曲綫，也不是斜綫，而是另落雜乱得沒有綫形，紙張离開伏輥与压輥也不是直綫，紙張在自身前進的時候總有些抖動搖擺的，最惡劣時候的產品，將紙張迎光照看，顯現出笑咪咪的橫口子，也有哭嘻嘻的直流子。我們有的是眞空伏輥（現在全國祗是我們有），上面的一个小压輥不至於破坏了紙張組織到这样的程度罢？在質量問題座談会上，大家討論了堰板口与胸輥相互間的距离，与銅網的鬆緊問題。因为那時堰板口噴出的"漿水均勻混合体系"衝擊在胸輥垂直中心綫後的弧綫上，在垂直中心綫後51公厘遭受數倍於它本身重量的慣性离心力作用，造成了一个橫浪飛濺起泡沫（請參考"苏赫曼"造紙机銅網部一書），这是第一次破坏了"漿水均勻混合体系"，將它分成許多小股。跟着因銅網鬆，从胸輥中心綫与第一个案輥中心綫之間成为袋形，这个袋形因銅網鬆有伸縮的關係，起了一起一落的動作，正好將來到袋中的漿水濺起第二个橫浪，高達十公分，这是第二次更嚴重的破坏了"漿水均勻混合体系"又分成許多小股。这許多小股就成为網上的直流，其組合比較粗大的在網上脫水的路程走得远些，其組合比較細小的在網上脫水的路程走得短些。同時因这兩个橫浪的衝擊，尤其在袋形处起落的動作，做了抖動篩选的工作，也使振搖器不帮助組織而反帮助这个篩选工作，大量驟急的脫水，並且將細小破碎纖維填料跟着篩漏出來，增加流失。

又因漿水在胸輥弧綫上的衝擊，部分的漿水漏掛在下堰与胸輥圓弧之間，这些落後者虽則依靠胸輥旋轉的速度沒有流下來，但是部分的被离心力飛濺到下堰板的底面點滴的落下來，部分的是在向上爬，但另一方面也繼續在漏掛下來，这样在这个縫

裡永久有漿料在打滾。綜合以上情形，在漿水剛上網的時候就破坏以前辛苦所做成的漿水均勻混合体系，上網之後破坏了安靜逐步組織的可能性，因为兩次蹦跳，分股流竄，根本談不上漿速網速的协調，也談不上漿水与網初期接觸初期組織不許攪乱的重要性，那就可以体会到失去了上述的基本原則，而是我廠的成品組織勻度不良的根本原因。

在座談会之後，在一号抄紙机上，將銅網自動鬆緊器用上了，袋形也就消滅了，第二个横浪不見了，胸輥与第一个案輥之間大量驟急的脫水也減少了，有了顯著的進步，但是第一个横浪还是存在着，站在真空吸水箱房望过去是白花花的，許多小股在噴射，这顯示漿水中吸入空气直流也还是存在着，紙張透視的直流横口是減少了，但是还存在着，不过比較蘊蔽些。

假如我們以为这样可以就滿意的話，那只能算是馬虎了事。假如我們要避免因組織不勻而發生其他有關的紙病，並且要想提高質量也提高車速產量的話，我們得根治病源。將堰板口的地位移前，使漿水水平低而在胸輥的垂直中心綫上開始跟網接觸，維持銅網挺直，在胸輥与第一案輥之間加上一塊"組織板"（可參考"苏赫曼"的那本書）使逐步緩慢的脫水。这样我們的成品均勻細膩可以够得上印刷清晰的照相板。因为是有苏联先進經驗理論的根据，也有我們廠消滅第二个横浪使勻度有進步的实际証明，我們可以大胆的抓緊時間改進的。这兩个措施也化不了什麼錢，祗要兩塊木板，做好準备工作，等候檢修或換網的時候費一點劳動力而已。

应該声明的，这个对於勻度不良嚴重的病源是有歷史性來源的，並不是我們注意不够，因为檢查原始圖样堰板口是在胸輥垂直中心綫上的，这兩部抄紙机是經过兩三次拆裝的，以前車速較慢，用着裙布，現在車速較快，去了裙布才發現出來的。

除上說的病源之外，其他对勻度有關的問題：堰板口不够抄造的寬度那就得更換流漿箱，改造堰板口机件，要錢要時間要妥善設計，需要考慮，可否將伏輥上的濕紙边縮狹一點，这样定幅板可以引直了。

胸輥週圍不規則（業已檢修），因太薄当設法另行製备。案輥不規則，据說倉庫裡有，可以設法更換。

現在重點的搞白水問題。白水与清水分家，少用清水，多用白水，是最好的办法，不但減少流失，也增加紙張的均勻細膩与物理性强度。

附帶的說一下，我們的上下压榨使用年久，必須想法早製备件，上压榨輥面上有細小的蔴窩，起了吸盤的作用，下压榨橡膠变質，都是断头多的原因，如能用石輥，則石头粒子之間祗有毛細孔能吸取紙張中的水份而不吸住紙張本身。

这些就是依照廠長的指示，与同志們研究，提高紙張質量，解决勻度、断裂長兩种嚴重紙病，綜合起來提出的意見，供同志們參考。

預祝我們廠順利完成和超額完成今年生產任务。为保証完成我國發展國民經济第一个五年計劃創造有利条件。

藥品包裝專業会議的收穫

張　正　亨

医藥工業管理局於今年十月上半月在上海召開了一次"藥品包裝專業会議"，出席会議的有局屬各藥廠有關人員，並有上海市輕工業党委、医藥公司採購供应站、衛生局等單位派員出席指導。会議期間还举行了小型包裝实物圖片展覽会。会議由医藥工業管理局龍副局長作了"提高包裝質量消滅退貨"的報告，生產处作了"对今後包裝管理工作的意見"報告；上海市衛生局王聿先局長到会作了重要指示，國营东北及山东新華藥廠作了經驗介紹。

会議以分組討論为主，另外組織參观了上海各兄弟廠，及医藥公司上海採購供应站倉庫，还參观了上海阜丰麵粉廠的清潔衛生工作。

通过此次会議，揭發了由於藥品包裝不好造成產品質量問題。根据輕工業部所屬各製藥廠1954年全年及1955年上半年度的統計，由於包裝質量而造成的退貨總值佔全部退貨總額的67.61%。从針片剂方面來看，由於包裝不好而退貨的，片剂佔退貨總數量的94.84%，針剂佔退貨總數量的50.99%，这說明了包裝質量問題的嚴重性。龍副局長在報告中詳細總結了藥品包裝質量事故表現的幾个主要方面——量差，數差，貼錯或印錯瓶貼、盒貼，漏貼，打錯批号及鑑定号，混藥，混入異物以及蓋封不嚴密藥品变質，未按操作規程包裝等等，並指出了今後改進包裝工作的方向。在小組討論中，大家一致認为这不僅是給國家造成經济上的損失，同時也引起政治上不良影响，甚至危害人民生命健康。会議中初步貫徹了批評与自我批評的精神，批判了不重視包裝工作的思想与做法，追究和分析了原因。例如，劳動組織不合理，人員配备不適当，包裝質量要求不明確，沒有全面的（包括產品及包裝材料）質量标準，規程制度不健全或缺乏規程制度，科室之間分工職責不清，对工人缺乏技術業务教育，以及清潔衛生工作太差等等。

經过这次会議与參观，糾正了我們过去对包裝工作片面的不重視的錯誤思想与做法，初步樹立了包裝是与生產同样重要的观念，並通过集体的討論，制訂了一些必要的制度，規定与操作要點等，还听取各方面的宝貴意見。在会議与參观中，我們学習到不少有關搞好質量与整頓衛生的經驗教訓。大家对局召開此次包裝会議認为是正確的，是適当而必要的，大家所討論的各項制度办法草案更有力的推動了今後藥品包裝工作的改進。

（1）明確了包裝工段是生產过程中的組成部分，規定裝箱工作应統一由車間管理，明確規定了包裝工段內应設置包裝檢查員，固定基本工人和輔助工人及其職責範圍。

（2）制訂了包裝操作流程及必要工序，包裝操作要點更須与包裝質量要求密切結合起來，並注意包裝場所的管理与清潔衛生工作。

（3）規定了有關職能科的分工職責。技術科应負責包裝材料規格的設計与確定，和包裝問題的研究工作；供銷科負責市場調研以及包裝材料的及時供应与妥善保管工作；技術檢驗科負責全面的（从包裝材料到成品）監督与檢查工作；劳動工資科負責配备適当幹部与包裝工人的訓練与教育工作。

（4）制訂了包裝材料管理办法。应做到包裝材料嚴格驗收，專人分類分規格妥善保管，避免發錯混雜事故。

（5）制訂了成品倉庫管理办法。嚴格規定了成品驗收与保管制度，制止不合格或变質成品出廠，着重指出保管条件与保管方法，避免保管不当而使藥品变質。

另外还討論了出國展覽品管理办法，以及主要針、片剂的保存有效期限的初步意見，準备提請全國針片剂会議討論。

到会代表都滿怀着信心負責回廠傳達，保証在廠長的領導下認眞貫徹：首先是端正应有的認識，發動群众檢查本廠包裝方面存在的問題，然後訂出計劃，並切实改進工作。例如有些代表說：“由於包裝質量不好造成的損失是意想不到的”，“首先应从加强技術管理，建立与健全責任制着手改進”等等。參观展覽会的地方公私合营廠代表們也認为公私合营及私营藥廠的包裝質量更加嚴重，应該及時加以改進，以保障人民的生命健康。

降低和穩定捲菸机車速
提高產品質量減少廢品

許　澤　丞

江苏省部分地方國营菸廠在1953年响应政府“增產節約”的号召，生產上除採取了技術措施，減少製造过程中損耗，提高出絲率，節約菸葉消耗外，同時在捲製車間開展了千支运動，藉以提高劳動生產

率。但机器的性能是否能相適应，事先則未加愼重考慮，以致造成產品鬆緊不勻、長短不一、空头、鋼印高低不齐等弊病，並且長期未能克服。自从今年八月份輕工業部食品工業管理局召開的全國捲菸工業技術会議總結時作了關於为了延長机器寿命、提高產品質量，凡新中國和标準式捲菸机車速每分鐘不得超过850轉的决定後，我省地方國营華新煙廠即根据会議精神，並徵得主管部門批准後，將兩部新中國捲菸机車速由每分鐘1,023轉降低至800轉。經过一星期的試驗，結果証明这一决定是完全正確的，適時的。它不僅能延長机器寿命，提高產品質量，且对降低廢品率和減少浪費起到很大作用。就以煙支長度这一項質量指标來对比，未降低車速前，标準品（70公厘）僅佔全部合格品的10%，降低後，标準品可以佔到70%；对於減少廢品收效更大，未降低前，九月份平均廢品率为1.229%，改進後（十月十一日至十四日）平均廢品率为0.35%，較未改前降低71.52%。通过这一試點，完全証实了这个措施是十分正確的。但是我省个別廠的領導同志还認为这一措施对於延長机器寿命、減少停車事故來說固然能起到一定作用，但未必能够解决目前質量上所存在的問題，有的甚至还存在着很大顧慮，認为執行後不僅完不成任务（因第四季度任务較大），而且还会影响工人的工資收入（有的廠已实行計件工資制），怕降低生產積極性。由於存在着这些不正確的看法，在执行这个决定中，就表現得不够坚决，有很多廠到目前为止，尙未貫徹执行。在目前捲菸工業普遍存在着產品質量下降的情况下，降低和穩定車速是提高產品質量、減少廢品和延長机器寿命的重要措施之一，應該把它列入技術組織措施計劃範圍之內。

長春捲菸廠改小包發酵的經驗

長春捲菸廠技術科

过去我廠發酵山东、河南烤菸，都是利用進廠時原來的包裝，在技術上一直未能解决菸包內外層菸葉發酵速度、發酵程度及發酵後質量不一致的問題。原包發酵的菸葉，若其原始含水量比較低些，在同样的（指与改小包同样的）溫度和相对濕度下進行發酵時，往往包外層菸葉顏色改变得較深，示氧數字也很低；而包心的菸葉葉色轉变則往往困难，示氧數字也高，並仍然有一些靑辣味。从原包菸葉的水份变化來看，包皮与包心差距絕大多數在4%左右，或是包皮偏乾，包心偏潮，或包皮偏潮，包心过乾。

我們曾多次在保溫發酵階段採取降低室內溫度和濕度的措施，想抽出包心菸葉多餘的水份，这样不但始終沒有得到使人滿意的結果，反而更加延長了發酵週期。就是水份含量正常的菸包，發酵後包心菸發酵效果也差。五十度發酵一次，往往需要十四至十六天左右。包心水份如在18%以上時，又往往在延長發酵週期的情况下，包心部分的菸葉变为深褐色，甚至变質。我們虽然在溫濕度的控制上採取过一些措施，終因包皮过厚、菸包过大、且压得过緊而沒有得到比較理想的結果。这使我們感到：想改变包裡菸葉的水份含量是非常困难的。

今年捲菸工業技術会議上明確了發酵优良是保証產品質量的主要關鍵之一。我們在九月份根据兩年來学習苏联菸葉人工發酵的先進經驗和实行东北烤菸發酵前选葉改包的做法，將山东烤菸試行改包發酵。現把原包和改包發酵的一个实例列举如下：

（一）包裝規格

原包：長1公尺，寬0.76公尺，厚0.35公尺，重75公斤。蓆片包裝，四週蓆片都是四層。

改包：長0.65公尺，寬0.45公尺，厚0.35公尺，重25公斤。稀蔴片包裝，兩头折摺处为四層，其餘都是單層。

（二）發酵週期与溫度变化

原包；（以山东金黃四至六等为例，溫度是插

氏，下同）包溫升到五十度，一般需要三至四天。保溫發酵階段一般是八至九天，甚至於十天才可以完成發酵。降溫階段需要二至三天。这样，每發酵一次就需要14—16天。原包升、降溫和水份的处理都比較困难。例如在菸葉入室升溫24小時後，室溫与包溫的差距往往在16度以上，直到48小時後包溫还低於室溫10度。降溫時，經36小時室溫降13.5度至16度時，包溫才下降2～4度。

改包：包溫升到50度只需兩天。保溫發酵階段只要4～5天即可完成菸葉的發酵。降溫時，室內降溫6小時，包溫就開始下降半度，經过22小時，室溫下降8.5度時，包溫即可下降3.5度。这样每發酵一次只要8～9天（冬季可能延長一天左右）。

兩者对比：改包發酵比原包發酵的時間要快5天以上。

（三）包內外水份的变化

当進廠菸葉比較乾燥時，發酵过程中应將菸葉的含水量調節得較高些。我廠在操作時，改包發酵給73%的相对濕度，原包發酵給75%至78%的相对濕度，在發酵过程中，包內外水份的变化如下：（第八号發酵室实例）

天	數	第三天	第四天	第五天	第六天	第七天	第八天	第十天
改包發酵	包心菸葉	—	14.3%	17 %	16.5%	15 %	—	—
	包外層菸葉	—	15.1%	16.1%	16.6%	17.4%	—	—
原包發酵	包心菸葉	11.5%	※14.3%	※14 %	11 %	12 %	12.5%	10.5%
	包外層菸葉	15.5%	14.2%	17 %	16.5%	16 %	17 %	15.1%

※編者按：从整个測驗看來，这兩个數字有些偏高，这可能是化驗室取样上的偏差所致。

由上例可以看出，改包發酵的包心水份，用調整室內相对濕度控制較易，变化較快；原包的包心水份基本上难以調整。

（四）示氧变化（單位：CM³）

改包：第一天1.10，第四天0.4，第五天0.3，第六天0.26，第七天0.20。

原包：第一天1.00，第六天0.42，第七天0.4，第十天0.2。

原包發酵後，包心示氧降低得很少，包皮0.2時，包心多为0.4至0.6之間。这表示了包內外層菸葉發酵速度不均衡，也表示了菸包心部菸葉發酵的程度也差很多。

（五）發酵期中菸葉色味的变化

改包：開始升溫的第三天，室內就聞到較濃的青雜气和辣味，五天後即聞到發酵菸葉的香气。在顏色方面，第四天時菸葉顏色即開始变化，在米黃色菸葉上呈現金黃色的暈斑，第七天即全部轉变为金黃色。吃味也已經大致符合發酵的要求。

原包：發酵第六至七天，包溫達到50度虽保持了兩天以上，但取包心菸观察，菸葉顏色多半是沒有变化，有時原包稍鬆，才稍有轉化的跡象。第十天以後，包外層菸葉顏色已逐漸变好、包心五分之一的菸葉，仍然沒有較大的变化。

上列事实告訴我們，改包發酵的优點是：

（一）可以提高菸葉品質。因为改包後，菸葉能夠充分受到溫濕度調節的影响，發酵的速度及程度一致，在配葉中大量使用，能穩定与提高捲烟的質量；

（二）發酵週期快，能提高發酵室的利用率。实行改包發酵後，每月發酵次數可以由2.1次提高到3.3次。

（三）改包發酵可以从根本上克服原菸分級不齐、發酵技術不易掌握及昇降溫遲緩等問題。

（四）原包是75公斤，改包後只有25公斤，搬运方便，不必要幾个人抬、槓，大大的減輕了工人的劳動强度；碎菸也会因而減少。

關於全國第一屆釀酒会議的召開

地方工業部食品工業局

地方工業部、輕工業部、商業部於十一月三日至十八日联合召開了全國第一屆釀酒会議。出席这次会議的計有二十七个省市的代表二〇八人，中央有關机關代表十人，共計参加代表二一八人。会議上討論了解放幾年來釀酒工業的成就，当前存在的問題，並針对着这些存在問題，提出了釀酒工業今後的方針和任务，以及保証貫徹的具体措施。这次会議的召開，为我國釀酒工業的發展指出明確的方向。

我國釀酒工業，有着數千年的歷史，現在歐美著名的阿明露釀造法，即係根据我國流傳的製酒方法加以改進而成的。但我國釀酒工業由於在解放以前長期受着反動統治者的摧殘，迄今仍然停留在固体發酵和手工操作的落後基礎上，以致出酒率提不高，浪費粮食很大。解放後，在党和政府的正確領導和職工的不断努力下，我國釀酒工業已有很大的進步。首先由於各地改進技術和推廣先進經驗的結果，出酒率一般都已打破了过去"三十七八走遍天下"的看法，並普遍提高了2—7%；个別先進地區，如山东省推廣了煙台先進經驗，六十二度酒的出酒率已由1950年的39.5%提高到1955年預計達到的48.5%，增加了9%。該省煙台廠1955年的出酒率平均在55%以上，倘全國都能達到这个水平，就可以为國家節約二十幾万噸粮食。其次，各地响应政府"厲行節約"的号召，不断發掘、試驗和使用了許多新酒源，据初步統計有六十幾种，其中試製成功並大量投入生產的，有甘藷乾，已在山东省全面推廣使用；高粱糠，在东北各省亦已普遍使用；最近且有不少地區已採用梨、杏、桑椹及橡子等菓品或子实代替粮食釀酒。估計今年使用非粮食原料釀酒的數量要佔28.5%，与1953年相較，將增加一倍以上。

但由於各地工商部門对節約粮食的重要意义还認識不足，存在盲目自滿和保守落後的思想，以及缺乏为消費者服务的責任感；因此，还存在着不少的問題，主要是：

1. 各地出酒率相差懸殊，浪費粮食現象嚴重。如山东省本年甘藷乾出酒率已達48.5%，而同期江苏省小酒的甘藷乾出酒率还只30%；相差達18.5%。其原因，主要是由於对推廣先進經驗重視不够；吉林德林酒廠推廣煙台先進經驗使用黄柚（即綠柚）加酵母後，五十度酒的出酒率即由原來的31%提高到36%，最高達到40.18%，但該省目前的平均出酒率，尙不及30%。

2. 酒的質量下降。各地消費者普遍反映，酒的質量自1953年降度以來每况愈下，有色不清、味不正，飲後令人头暈的現象。經过在大会上討論和檢查，認为產生酒類質量下降的原因，係由於过去工商部門在經營管理上还存在資本主义的經营思想，以及片面地節約原料、只重產量、忽視質量的傾向，並且工業部門在利用新酒源時缺乏嚴格的掌握。如过去由於个別的工業部門，不注意研究改進技術，未加強蒸餾酒時酒度的控制，致使酒中有害物質含量增加，易於發生渾濁或使人飲後头暈的現象。並帶有与原料相同的不良气味。在銷售部門，則多用鉄桶來运輸和儲存，並用硬度較大或不潔的水來兌酒，因而往往使酒液沉澱变色，香味減退，引起消費群众大为不滿。

3. 私营釀酒業所佔比重很大，生產技術落後。本年預計完成的全部酒類產量中有44.8%是私营生產的。私营廠多半集中在華东、中南和西南等地區。特點是戶數多，規模小，設备簡陋，技術水平低，經营分散；兼之以往缺乏統一領導，以致先進經驗难於推廣，出酒率也提不高，浪費粮食極为驚人。例如江苏私营酒坊高粱出酒率僅達34%。不少私营酒坊倘有摻假作伪的行为。

針对以上存在問題，經大会反覆討論研究，提出了1956年釀酒工業的生產方針是：積極推廣先進經驗，提高技術水平，加强企業管理，穩步地利用藷類、菓品代替稻、麥、雜粮釀酒；从而提高出酒

率，保証質量，節約粮食，滿足消費群众的需要；並加强对私营釀酒工業的組織領導和社会主义改造。会議並提出了釀酒工業明年要为國家節約粮食十二万五千噸的任务。为保証实現節約任务的具体措施是：

1. 推廣煙台先進經驗

地方工業部本年三至七月集中釀酒技術人員七十餘人所總結出來的、並經全國釀酒專家鑑定过的煙台釀酒操作法，是一套合乎發酵規律、比較完整並符合我國目前釀酒工業具体情况的操作法。各地可在不增加設备或增加少許新設备的条件下，結合当地具体情况逐步進行推廣。在推廣時应注意加强思想教育工作，因为推廣先進經驗，必然出現新舊思想的尖銳鬥爭，因此应充份發動群众，徹底批判釀酒工業中存在的經驗主义与保守思想和驕傲自滿的情緒；同時还要教育各廠的領導和群众对推廣先進經驗的艰巨性和複雜性要有足够的認識，才不致在推廣中遇到困难就束手無策，失去信心。

在進行推廣工作時，为了加强技術管理，利用科学的方法來指導生產，各地尚应加强化驗工作和菌种的供应工作，可視酒廠分佈情况設立必要的化驗站和菌种供应站。同時还須注意到我國地區遼濶，各地使用原料不同，釀造方法也不同。因此应根据各地不同設备，操作法及原料情况，以及結合煙台經驗的实質，推廣其他的优良操作法，如这次在会上介紹的四川使用藥䴷的高粱釀酒操作法，即可供西南各省烤製包谷燒酒及江南部分使用小䴷釀酒的地區研究推廣。

2. 合理利用新酒源

利用新酒源時，应因地制宜，在不影响飼料的情况下，經过詳細調査研究，选擇產量大、成本低、確有前途的新酒源來進行試驗。試驗時並須爭取与各学術研究机關密切配合，要充份瞭解原料的性能和掌握不同原料的特殊製造方法，並在此基礎上經过小型試製成功才能正式投入生產。对新酒源所製酒的質量，更应特別注意。实踐証明，只要操作方法適当，或經过化学处理，新酒源製成的酒的質量是可以保証的。根据这次大会举行的評酒会評定的結果：东北用高粱糠所製的酒和山东用甘藷乾所釀製的酒，品質都很优良，与粮食酒相較並無遜色。其次使用橡子所製的酒在部分地區由於製造不当，还有臭味，質量很坏，但有的地區採取了適宜的製造方法，如安徽省所製的橡子酒即無異味。另外，輕工業部重慶工業試驗所用化学处理过的橡子酒，不特無異味，而且酒的質量还大有改進。由以上事实可以說明我國第一个五年計劃中"逐漸地以藷類、菓品代替稻、麥、雜粮釀酒"的規定是完全正確的，切实可行的。

3. 保証和穩步地提高質量

除了应加强各地工商部門的思想教育，克服各种形式的資產階級的經营思想外，大会並提出了应採取以下的措施來保証和穩步地提高質量：

一、拟定了貴州茅台酒、山西汾酒、四川瀘州大䴷酒、陝西西鳳酒等四大國定名酒、省定名酒（各省为了滿足当地人民的需要，可以选定一二种省定名酒）及一般白酒的試行質量标準。

二、初步確定了用增加儲存期的办法來提高國定名酒質量。

三、工商部門应改善經营管理，以保証或提高質量。如工業部門应採取"截头去尾"的办法，以控制酒的質量；商業部門則应改進加漿的方法，逐步做到用熟水或蒸餾水來兌酒，並逐步地改進儲运办法，保量避免用鉄桶裝酒，从而保証質量。

4. 加强对私营釀酒工業的組織領導和社会主义改造

在私营釀酒業佔比重較大的華东、中南和西南地區，为了推廣先進經驗，提高技術，提高出酒率和節約粮食，改進質量，应加强对私营釀酒業的組織領導和進行社会主义改造工作。

会議最後指出为了保証貫徹以上措施，各地酒廠还应加强企業管理，建立和健全生產責任制、交接班制、化驗制、檢査制、表報制等管理制度，改善各廠的劳動条件，加强政治思想領導，不斷的組織学習和推廣先進經驗，提高技術水平，在廠內開展劳動競賽，廠与廠之間開展廠际競賽，以資交流經驗。

總的說來，这次会議進行是順利的，通过这次会議，各地代表明確了今後奋鬥的方向，因此就可

以一致的行動起來，進行技術改革，提高出酒率，为節約十二万五千噸粮食而努力；經过在会上反復討論、算細賬和提保証措施，認識了完成節約任务的艰巨性和有利条件，代表們均一致表示要克服困难，發揚有利条件，在各級党政的领導下，滿怀信心的來完成这一光荣的任务！

注意利用廢品原料造紙

高 吉 慧

五年計劃中關於"实現工業生產計劃的必要措施"中指出：应該"合理地和節省地使用原材料，組織廢料回收，並努力地研究使用代用品。"同時在造紙工業的計劃中又再度指出：要"注意利用廢品原料，力求節省木材原料的消耗。"輕工業部門的領導机關，也須在有關指示中不断提到这个有關造紙原料供应的方針性的問題。我們应該从思想上深刻体会这些指示，並在工作中具体貫徹执行。

我國拥有丰富的造紙廢品原料，其中包括廢棉、廢蔴、廢布、廢紙等四种。以廢棉花，我們每年有以百万件計的棉紗生產，其中約有6％是廢棉；在廢蔴品种中，廢蔴袋、破漁網、蔴繩头、廢蔴織品和蔴紡廠的各种下脚蔴屑，都是數量很大而且便於回收的；至於廢布，我國有六億人口，生活水平又在不断提高，廢棄破舊衣着的數量自然是很大的，較粗略估算，僅鞋底一項每年即可收集十万噸；廢紙方面，凡是印刷裝訂工廠的紙边，机關、团体、群众的廢棄書報，工商行政机關收集的廢棄粮票、油票、車票等等，也都是便於收集和可以利用的。这些廢料虽然有些还有其他的用途，甚至比造紙更重要的用途，但絕大部分还是应該和可以用於造紙的。

这些廢品原料一經利用於造紙，便在經济上發生積極的效果：使这些無用之物，变成有用之材，減少了造紙木材的消耗，節省了國家的木材資源。同時也降低了紙張的成本。以各种廢布漂白漿的用料成本与漂白化学木漿的價格相比，前者祗及後者的43％到57％，幾乎低廉一半，每噸約便宜四百元，每噸廢布的漂白漿比每噸漂白竹漿便宜71％。当然，廢品原料製成紙漿，还需要一定的管理費用，但是，即是加上这个因素，廢品漿还是比較便宜的。再从質量方面來看，廢品原料特别是廢布紙漿，一般的質量比較好，可以使產品增强堅韌性和耐久性，特别是某些工業用紙必須具有特殊性質，如油毡原紙要有適度的反应能力，繪圖紙要有相当的耐磨性等。此外，利用廢品原料造紙，对增加群众收益方面也有好处。

幾年來，这項工作已逐漸受到有關業务部門如輕工業、地方工業部門和合作社等的注意，並已經收到了初步成效。从今年廢品原料利用的情况來看，預計全國廢品原料利用的總量可達八万三千多噸（其中廢棉二万四千多噸，廢布三万七千多噸，廢蔴四千多噸，廢紙一万七千多噸）。这个數字比1954年全國利用總量的六万五千噸，增加了27％。这批廢品原料可以成漿五万多噸，約佔全國机製紙用漿總量的8.5％，成为紙漿的重要來源之一；以每噸木漿（化学木漿）平均耗用5.8立方米木材計算，这批廢品漿可代用造紙材29万立方米；如果以每噸廢品漿平均較木漿及其他漿低廉300元計算，則利用5万噸廢品漿可降低成本1,500万元。同時这批廢品原料除廢棉和部分廢布而外，絕大部分都來自群众或經过群众收購和加工，估計有關群众可因此獲得約1,000万元的收益，折合粗粮達一億斤以上。虽然有了这些成效，但總的來說，这个工作还是做得很不够的，还存着下述的缺點和問題：

（一）首先是廢品收購工作的分工責任与業务內容，在有關單位之間还未形成一套完善的制度。由於过去分散經营，許多需用單位都是自己組織收購，到处派人，到处設站，化費很大的人力而效果不大；有些地區的合作社还沒有把造紙廢品收購工作列入自己的業务範圍，或虽列入而沒有建立从收購、加工分類一直到送貨的一套完整的工作，使需用單位有時感到不便。因此，目前收購的範圍很有限，全國幾十个省市開展收購工作的不过十多个，

而其中工作較有基礎的又祗有幾个。这样，自然就大大限制了資源潛力的發掘。

（二）在貨源分配上还缺乏必須的計劃性。收購部門和需要部門缺乏联繫，收購部門对需用數量摸不清，無法確定与佈置收購任务。即使知道需用數量也不够及時，因为从佈置任务到物資收集起來，需要相当的時間，一般要三、四个月，不是隨要隨有。但是反过來看，需用部門由於事先不知道收購部門可能供应多少，也就难以確定需用數量，否則計劃有落空的危險。在各个需用廢品原料的紙廠之間，現在虽然有些紙廠有了統一的供应計劃，但还有一部分廠相互間缺少联繫配合制度，因而在貨源充裕時發生压級压價和拒收停收的現象，而在貨源短缺時又發生提級提價和互相搶購的情形。此外，此類廢品不單是造紙工業所需用，部分也为其他工業或商業部門需用，这些需用單位之間，亦因沒有統一的分配計劃經常發生不协調的現象。所有这些，都給收購和利用工作造成不利的影响。

（三）有些紙廠对廢品原料利用的可能性，还沒有从思想上、工作上和技術上加以充分的發揮。他們有些是由於沒有認識到廢料利用的經济意义，有些是对利用工作中可能克服的困难有顧慮，有些是对廢料有过高的要求，也有些是由於設备的限制，这样，往往使已經收集的廢料不能全部及時投入生產，造成積压。

（四）影响廢品原料利用最嚴重的是質量問題。很多廢料分類不清，雜質很多，例如剪口布裡有括膠布，絨衣边中有鬆緊帶，鞋底上有鉄釘子，鞋幇上有皮包头，及破銅爛鉄，石头沙子等等，既妨害着成品質量，又影响了操作安全給生產上帶來了困难。但另一方面廢品原料既然是廢品，又是群众从各个角落甚至是垃圾堆裡零星拾集而來，自然难以清潔整齐，不能百分之百地合乎使用要求。这样，收購部門和使用部門之間就發生了矛盾，而这个矛盾之所以不能克服，除了認識上的原因之外，还由於：（1）廢品原料的質量标準問題沒有徹底解决。过去虽也有些标準，但各个地區各个單位不尽一致，分類方法，名辞含义不統一，标準內容有的过繁，有的过簡。例如上海地區的标準是把各种廢品原料分成三十類，天津地區是把廢布分成十六類，而瀋陽地區是按布、棉、蔴、紙分成二十類，有的廠把廢布分为六級，有的廠还規定了尺寸規格和水份含量等。同是“乙級布”或“丙級布”，但其实物內容在天津和上海各不相同。这样不但使收購部門不容易掌握，也不能滿足生產上的要求。（2）分類加工的責任不明確。廢品原料必須經过分類加工後才能使用，但究竟由哪一个部門在哪一个环節按照一个什麼标準去進行分類加工，不但作法不一致，看法亦不相同。現在是合作社和工業部門的供銷机構都有一些加工業务，但又都作得不徹底，到工廠之後还要進行重複加工才能使用。另上海各廠从事重複加工的即達四、五百人，有時一个工廠即達二百多人，浪費人力，增加損耗。

为了貫徹党和政府厲行節約的指示，合理的利用社会資源，建議从以下幾个方面改進这項工作：

（1）廢品原料零星分散，遍及各个角落，只有依靠全國各地的合作社，才能完成收購任务。今後工業部門的有關企業和供銷机構，不应設站或派人收購，亦不宜直接委托私商代購。工業部門現在有此項收購業务的單位，可考慮轉交当地合作社接办由合作社統一供貨。只有某些集中的成批廢料，才由工業部門的供銷机構直接洽訂，可不經过合作社，以免增多流轉环節。合作社应担当起这項任务，大力開展收購工作，鞏固並擴大地區，增加品种數量，並注意作好分類加工工作和降低流轉費用。同時应該建立从收購、加工一直到送貨的整套業务，並使經常化，作到不需工業部門派人，只有那些新發展的地區，才由工業部門予以必要的协助。

（2）分類加工工作由合作社担任較好，因为廢料加工，主是是分种類，去雜質，在開始零星收集時就注意这个工作，並不多化工夫。加工好了再打成包啓运以免打了又拆，拆了又打的重複劳動和浪費國家的运輸力。这样不但对於工廠帶來很多的便利，即对於合作社本身的經营來說，也有很大的好处。合作社的分類加工愈仔細，則其業务內容愈充实，其收益亦愈多。例如通常1噸未經分類的“統布”，只合200元左右，但一經过加工，即可从中提出約60%“乙級布”和“丙級布”，“乙級布”每噸值274元，“丙級布”每噸亦值234元。又如廢布中往往雜有毛絨、鈕扣等物，这对於造紙來說都是危險品，但如选出供应其他部門，就反而

具有更高的價值。所以，愈是經营廢料時間長的合作社，愈是注意於分類加工工作。例如江苏省各社經营廢料歷史較長，他們一般都有分類加工工作。苏州專區11个縣社，共有加工人員708人，南通專區各社共有加工廠50处，共有女工1,000人。但是江苏各社的这些經驗，还未为某些新發展此項業务的合作社所了解，致使他們反而对分類加工存在顧慮，看成包袱。江苏的經驗应該加以推廣。至於包括除塵、消毒、切碎等技術性的加工，暫時还只能由工廠自己負担。

（3）要製訂一个新的廢品原料規格标準，使之類別明確，項目簡單，旣便於群众掌握，又合乎生產要求。应根据过去的經驗教訓，取長補短从纖維种類（棉、蔴、布、紙）織造特點（紡織、針織、縫紉），新舊程度、顏色深浅、質地厚薄、純淨程度等主要方面加以區分，劃成等級，經过使用部門和收購部門的共同商討後，通知全國有關單位統一試行。当然，这样製訂出來的标準只能是一般的标準，收購方面与使用方面有特殊情況与个別要求的，仍可自行增加或簡化某些項目。这个标準製訂後如能为有關的群众所掌握，將大大改進加工分類情況和提高廢品原料質量。

（4）廢品原料要求一定的質量是应該的，但这只能通过分類加工和其他各种技術措施來解決，而決不能怕麻煩，圖簡單，指望从廢料中獲得現成的好料。隨着整个生產水平的提高和節約运動的開展，廢品原料的質量將会愈來愈次。目前已經看到許多事例。例如在新舊程度方面，我們当然欢迎新剪口布，但是，被服廠的裁剪率提高了，剪口布就要減少，同時新剪口布又可以回彈再生棉。又如在顏色方面，我們当然希望白的或容易脫色的，但是，由於群众生活水平的提高，穿有色布的愈來愈多，同時由於印染廠技術的提高，脫色也愈來愈困难。甚至粮食的節約都对破布質量要發生一定的影响，如“圪背布”原是用白麵漿糊的，現在多改用紅高梁米漿糊，对於造紙來說，質量就差了。这样的例子还有很多。我們应該欢迎和正視这个節約趨势的發展，从各种工作特别是技術工作上求得利用可能性的提高。只有这样，才是創造性的利用廢料。如果一味指望从廢料中獲得現成的好料，利用的可能性就要愈來愈少，那就等於把我們的節約寄托在別人的浪費上，这是不应該的，也是作不到的。

（5）廢品原料旣已成为經济建設中的一項資源，应該具有和國家計劃相適应的計劃性，並貫徹統筹兼顧的精神。無論是收購部門与需用部門之間，造紙需用部門彼此之間，造紙部門与其他需用部門之間，都应該有互相啣接的計劃和互相調剂的制度，並应該有事先的、从上到下的协議合同制度，以保証計劃的执行。需用部門应根据廢料供应的特點保留合理的儲备，防止各种可能發生的脫節。

要作到这些，需要有關部門的充分协作和共同努力。近來輕工業部、地方工業部和合作總社所屬的有關業务部門已对这些問題作了研究討論，並取得了一致的意見，希望及早具体实現，使廢品原料的利用工作更提高一步。

天津酒精廠改進設备，提高碎米出酒率

——國營天津酒精廠——

採用代用品原料或者利用廢粮食的澱粉質原料釀造酒精，將大批的粮食節省下來，用到更有用的地方去或重要的工業方面去，是我們酒精工業工作者的一項重要任务。利用代用品原料或廢粮食等，比較好原料在技術处理上要困难些，但其对厲行節約、反对浪費、支援國家工業建設有很大的現实意义。

我廠过去曾在1949年、1950年及1953年一个很短時間使用过大米和碎米渣原料。当時主要是採取在蒸煮鍋內安裝攪拌器，但未能徹底解決糊化問

題，大量留底貼鍋，甚至未糊化的碎米均附着在攪拌器的中心軸上，造成巨大的浪費。

[illegible]1954年第三季度開始，又大批利用碎米渣作原料，根据小型試驗的結果，採取“上凉水、先常压、後高压”的操作方法（完全不用攪拌器），虽然在浪費的程度上，是比过去大大的減少了，但未从根本上解決，仍不斷的出現留底貼鍋現象。

今年5月份在用碎米作原料時，仍然沿用去年“上凉水，先常压，後高压”的操作方法，進行生產。並且將碎米与其他原料，如玉米、地瓜乾、小麥、高粮等配合使用，碎米渣用量僅及三分之一。分佈在前後排各一鍋，同時又進行放乏汽的改進和帶糠多的与不帶糠的碎米摻雜使用的办法，但也未能从根本上解決問題。

今年第三季度開工後，庫存原料中佔比重最大的是碎米渣原料。其中有霉大米、碎米、碎米渣；有帶糠多的，亦有帶糠少的。其种類亦不一致，有小站稻碎米、水稻碎米及旱稻碎米。因此有些粘性很強的，亦有半粘性的，还有基本不粘的。种類多，就給技術管理帶來了一定的困难。由於其他原料不多，就不可能減少碎米渣的使用數量，碎米渣成了大量使用於生產的主要原料。像过去那样，只用三分之一的配合量是不可能了，必須將碎米使用量增至三分之二。

我們估計到在大量使用碎米生產的初期，將要遇到更多更複雜的問題，因此，工程技術人員和蒸煮糖化工段的工人同志的注意力都集中到这上面來了，曾經使用过延長乏汽時間和事先浸泡，然後開汽蒸煮等方法，但都不能得到滿意的效果。

最關鍵的問題是由於在生產过程中出現最顯著的規律而發現的。在46次作業中，前排先開汽蒸煮的碎米，只有二次留底貼鍋，而後十分鐘開汽蒸煮的碎米，就有十七次之多。後排先開汽蒸煮的碎米只三次，而後開汽的碎米就有二十四次之多。先開汽沒有留底貼鍋而後開汽蒸煮的幾乎統統都有留底貼鍋的現象，給予進一步研究乏汽管問題提供了有力的依据。

通过六次改变六号蒸煮鍋、用單乏汽試驗，結果良好，才正式將四个蒸煮鍋安裝成乏汽單管，（原來是六个蒸煮鍋共用一根乏汽管），使其互不影响。这样，就徹底解决了糊化質量問題。

解決这个關鍵問題，有下面幾个理論根据：

1. **机械設备**：原來的机械設备是六部蒸煮鍋通用一根乏汽管。对於大量使用碎米來說，同時在長压時，後開汽蒸煮碎米的，因汽压小，冷气不易排出，並且先開汽蒸煮的，因汽压大，会將常压汽量倒流於後開汽的鍋內來，这样就会嚴重的影响後開汽蒸煮的碎米靜止而得不到攪拌机会。因之，碎米逐漸受熱吸水而膨脹，从而就造成了留底貼鍋的現象。

經过改進成單鍋單管互不影响的乏汽操作，就完全可以避免無論先開汽和後開汽的碎米在常压階段翻動攪拌無阻，使碎米在常压中，一边吸水受熱而膨脹，一边經翻動攪拌，就不会留底貼鍋。

2. **碎米原料的特點**：碎米在蒸煮工段上，是比較难处理的一种原料，因为澱粉顆粒比一般原料小，質坚实，吸水慢，在攝氏50—60的温度下，膨脹的速度遲鈍，同時原料質量种類不一致，夾雜些粘米在內，若在常压吸水受熱膨脹時不經过很好的攪拌和翻動，將給蒸煮工作造成很大的不利。

3. **原料蒸煮与攪拌的關係**：本來攪拌的意义就是使蒸煮揚起翻動作用。这样糊化質量均勻，可以防止生、糊不均的現象。攪拌的次數越多，蒸煮的時間就越短，还能節省蒸汽用量。对於碎米原料來說，在常压階段，攪拌翻動的次數越多，留底貼鍋的机会就越少，对於蒸煮越有利。

經过全面安裝了乏汽管，实行了單鍋單管乏汽操作以後，引起了蒸煮工作上的一系列变化。为了能操作適应新設备的性能，我們緊跟着進行了新設备的操作定型和質量标定工作。進行程序分做三个步驟：第一个步驟先解決常压問題，第二个步驟解決乏汽問題，第三个步驟是最後解決凉熱水問題。工作方法是先試驗，後推廣，由點到面總的目的是要達到縮短蒸煮時間，大量節省蒸汽用量，保証糊化質量。進行工作的結果，得到了下面幾个顯著效果：

1. 常压由原來一點鐘的時間，縮短到半小時就够了，將後半點鐘大量排出的蒸汽節省了下來。

2. 乏汽由原來第一次放乏汽15分鐘，第二次放乏汽10分鐘，第三、四次各5分鐘，統統縮短到每次放乏汽只需要三分鐘就够了。同時，由原來每

隔30分鐘放乏汽一次，而改变到每20分鐘放乏汽一次，增加了放乏汽次數，加强了蒸煮物翻動攪拌的机会，对於縮短蒸煮時間和保証糊化質量起了積極作用。

3. 蒸煮加熱水問題也得到了解决。我們由原來凉水試驗到半熱水（溫度在攝氏40°左右），直到最後加全熱水（蒸溜廢水攝氏60°左右）節約了大量的凉水，这对蒸煮也完全沒有影响。

4. 从出酒率上來分析，由改進後到八月上旬止，用初餾酒折算精餾酒計算出酒率來看，是逐漸平穩和提高的。如七月份：最高53.24%，最低50.89%，平均为52.05%；八月份上旬：最高53.29%，最低52.17%，平均为52.587%。

若按精餾酒計算出酒率，七月中旬为51.14%，七月下旬为51.62%，八月上旬为51.86%。

以八月上旬的成績与七月中旬的実績比較，由八月份到年底可節省粮食142,260市斤（24.53噸酒精），以碎米計算，折合人民幣15,376元；由於降低了蒸汽用量可節約燃煤188.60噸，折合人民幣3,385元；加水过去用凉水，現在改用廢熱水，節省凉水9,658噸，少耗电1,941度，折人民幣214元，總計節省人民幣18,975元。

節約潛力挖不尽

王　恒　如

國营青島捲菸廠職工們在八月底討論、檢查了过去計劃完成的情况，提出節約措施，獲得了相当的成績。其中以包裝車間的收穫比較突出。过去該車間从幹部到工人普遍存在着"節約已經到頂"的思想，因此，在領導上号召深入檢查時，就認为沒有什麼浪費可查。八月份該車間製箱（紙箱）工段由於全面均衡地完成了國家計劃，在劳動競賽評比中獲得了优勝紅旗；又由於利用包裝捲菸盤紙的廢黃版紙做箱裡，全年可節約2,600多元。因此，在这次檢查的初期，就認为膠和版紙的浪費問題已經堵塞得差不多了，再討論亦不过如此，沒有什麼大意思。但經过深入細緻的檢查，又發現了不少問題。如过去糊箱用的泡化碱，从大桶往小桶、小桶往車上倒的过程中，拉撒滿地，凝結在地板上，每星期至少要鏟除兩次，有時鏟不動，还得用熱水燙，估計每星期要浪費十二斤左右。目前增加一个小桶，又改進了小桶式样，並推廣了工人張永福的開大桶法，九月一日到六日以來，地上、車上乾乾淨淨，再也不用鏟、不用燙了。又如做紙箱裡子用的黃版紙，尺寸不够大，須用好紙切開來接補，过去每張紙祇能開五条，現在把車上抹膠輪的三行線改为兩道線，粘得窄，修边少，这样接条幅度縮小，每張紙可以切六開，多出一条，全年可節約黃版紙18噸多，價值五千多元，並可節約一些泡化碱。还有，粘瓦楞箱裡紙，每張周圍修边一寸多，过去是先抹膠、後修切，廢紙边上帶着的許多膠被浪費了，目前改为先修切、後抹膠，一天就可節約27斤多膠，能糊紙箱六十多个。

該車間包裝工段自从今年三月在联合包裝机上安了接菸末的鉄流子後，工人們就以为要緊的地方都安上流子了，至於再浪費一星半點菸末算不了什麼。經过这次深入檢查，發現往車上添菸支抽紙条時帶出來的一些菸末，落在鉄盤外面，一組首先就自動在鉄盤下地上放一个木盒，一天就接了一兩多菸末，有些車也学習这組的办法。如果全面实行，每日就能節約菸葉二斤多。該工段还实行了勤扫車的办法，降低了油污菸末的損耗。还有，过去涮洗車上膠盒，都是把膠底倒出來，拿到水龍上去冲洗，目前改在桶裡刷，把水沉澱一下再熬膠，这样就一點也不浪費了。

必須整頓五〇六工地

輕工業部工程公司工作組

編者按：本刊22期發表了金鼎同志揭發“五〇六工地存在的混乱現象”一稿，輕工業部工程公司已組成工作組派往該工地协助第一工程处進行了檢查和整頓，開始初步扭轉了施工現場的混乱局面。現在工作組还在繼續协助該处的工作，兹將工作組的工作報告刊登如下，並希望第一工程处和工作組能進一步地深入下去，總結506工地的經驗教訓，來教育我們自己和全体職工，以切实改進我們的施工管理工作。

第一工程处今年的任务，按生產計劃檢查，截至十一月十一日为止，完成全年計劃52.27%。其中：五〇五工地（生活區），已完成79.68%；五〇六工地（生產區），完成38.3%。節約任务截至十月末为止已完成179,644元，完成率为33.61%。十月份質量平均为九一・八八分。目前正是緊張施工階段即開始冬季施工，加以時間緊促，工程結構複雜，顯得任务更加艰巨。以上成績是由於職工群众的辛勤劳動，多數幹部積極努力，想办法克服了不少困难，給施工創造了有利条件，这些成績是应当肯定的。但是存在的問題和缺點是非常嚴重的，在某些管理工作上，不但沒有進步，相反往後退，總的說來，集中表現是：計劃完成不好、進度慢、工程質量低、施工浪費大，倘有46.73%的工作量要在一个多月內來完成。特别是五〇六工地最为嚴重，主要表現在以下幾方面：

首先，突出表現在施工組織管理混乱：在施工組織上缺乏完整的統一方案，对開工前由部協助从設計公司和各方面抽來數十个技術人員，花費了很長時間編製的施工組織設計，不执行、不採納。施工中，机械和材料無計劃的乱搬乱放，很多机械設备今天安好明天就搬家，有的从開工安上到現在一次未用又得拆除；如主廠房的皮帶运輸机、机械化倉庫的攪拌机就是如此。材料使用上亦存在大材小用，車馬人行乱轟轟到处“頂牛”。劳動力調動頻繁、边窩边缺，很多工人小組一天調動幾个地方，这是很普遍的現象，加以浪費現象驚人，施工管理混乱，都是难以形容的。同時五〇六工地範圍大，却未劃分工區，不符合區域管理制和行政責任制的組織原則；工地虽有六名主任，副主任旣管業务，又負責一定的工程項目，往往顧此失彼；又因工程項目沒配备職能人員，工地副主任前边追工長，有的工長就在後边追副主任，要材料、要設备、联系問題，都得副主任、工長親自出馬，很少時間管理施工，研究開会多，行動效果少，看不見行政責任制度。对幹部教育上存在遷就思想、一团和气，任务完不成就完不成，質量出問題就出問題，很少追究責任和批評、教育。工人不固定，工長只管工程，不管工人，成为“光桿”司令，隨意分配工作；对工人思想動态不瞭解，即使工人不听指揮也沒办法，对劳動力組織是否合理，工人是否達到定額不關心，以致無人組織管理，工人可以隨意操作，許多工种小組工作等級普遍超过定額規定；因此，五〇六工地在十月份約半數沒有達到劳動定額，半數以上工人拿不到基本工資，較典型的如壯工谷小友在二廠房运灰漿七天，只得到工資三・八七元；壯工游永年由於工長分配不当幹了二天只得到工資三角五分；到处是牢騷、到处是怨言、嚴重影响了工人生產情緒，劳動組織部門只管盲目的供应，劳動力組織形成了“三不管”—工地主任不管、工長不管、劳動部門不管。

劳動紀律更是極为鬆弛，甚至已成習慣。考勤工作不嚴，在考勤簿上可隨便盖章或一次盖幾天的或叫别人代替，上下班晚來早走，幹部会議召集不起來，而工人不按正點操作。事先不做好準备工作，上班後，不是等工具、就是等材料、等設备、等下“当”，最少半个小時後才能陸續進行操作，多者有等一、二个鐘头的。無故曠工的也很多，以臨時工較为嚴重，僅十一月六日至八日三天就有三十八个臨時工退職，以致小組經常打乱，影响劳動

生產率提高，無法保証任务的完成。

在施工計劃管理上是心中無數，編製作業計劃時，由於缺乏可靠根据，事前沒有很好研究圖紙或圖紙不全，又沒充分估計客观情况，單憑主观願望來編製，編製完了亦沒交給群众討論，即使討論也是形式的。实际施工時根本不按計劃执行，也無人認真督促檢查，对完成計劃缺乏信心，有些工長将計劃放在口袋裡，幾天也不看，作業計劃，日日完不成、旬旬完不成、月月完不成。編製施工預算与簽發工程任务單也不及時、不正確，很多是“馬後炮”，因此劳動力和材料供应也心中無數，現用現要、要啥給啥，限額領料制度，已不起限制作用，不够就要，用白条子也可以領料，更嚴重的是什麼手續也沒有，拿來就用，如螺紋鋼筋有十多噸不知下落。由於施工計劃管理薄弱，造成各部門陷於盲目被動狀态，蔓延互相埋怨的情緒。調度部門由於不瞭解工程实际情况，忙於供应，未能充分發揮監督檢查和調節作用。

其次，突出表現在技術管理混乱，未能發揮技術人員的作用。五〇六工地虽有技術人員三十一名，其中有工程師五名；但由於職責不明，沒有詳細向工人進行技術交底，以及責任心不强，有些技術人員採取观望态度，甚至在打混凝土時，只交給工人去幹，沒有到工地具体指導；加以缺乏一套切实可行的技術管理制度，請示苏联專家不及時，發現質量問題，事後才請示，質量事故不断發生，每一工程不同程度上都存在着。最嚴重的如主廠房第一層中部鋼筋混凝土柱六根有蜂窩露筋；二廠房第二層鋼筋混凝土柱二根有一塊只有砂子石子而沒有水泥。某倉庫有七根鋼筋混凝土柱有蜂窩狗洞，其中有三根露筋。这些事故發生的主要原因，大部分是指導錯誤所造成的，其次是技術交底做得不够和工人操作粗枝大葉。工地各級領導上有些技術問題，不找技術人員研究，沒有徵求他們意見，对技術人員提出的意見也不虛心考慮，沒能發揮技術人員的作用。因此十月初至十一月上旬止，共發生質量事故五十次，損失金額为274.28元，这些情况是很嚴重的。

在技術安全方面：由於缺乏全面的安全教育，只限於技術安全部門現場指導，以及变相的加班加點也較嚴重，以致人身事故不断發生，据十月初至十一月上旬就發生 28 次人身事故，損失九十六工日，損失金額165.55元。

再次，表現在設备管理混乱，目前机械設备的配置是足够使用的；但是由於使用不合理，利用率低，以及机械事故多，就不能保証生產任务的需要。比如混凝土攪拌机、混凝土、灰漿兩用攪拌机共十三台，而能用的只有七、八台，还不断發生毛病，坏了不能用的有四、五台。平台起重机，皮帶运輸机及震動器使用率都很低，塔式起重机（其中租賃一台）根据計算每五分鐘可吊卸一次，但現在約十八分鐘才吊卸一次，这說明設备利用率太低了。处与工地对这些机械虽建立了租賃制度，但实际也沒执行。这都是与組織分工不当，未建立專責制度，缺乏定期檢修，以及操縱人員不够等因素分不開的。很多机械是臨時工人操作，因此經常的發生事故。

此外，还表現在計劃、材料、財务、劳動工資等管理混乱，在生產計劃工作上，工程已竣工而“工程更改”跟不上，就不能進行結算。从開工來甲乙双方的問題長期得不到解决，而拖延積累下來至年終难以算清，另一方面与各職能部門的配合也很不够，互相牽扯；審核設計預算不及時進行，因此承包總值不能明確，影响資金管理工作，和資金不足，造成銀行不給錢而停工待料。

在材料管理上，由於增加工程，計劃和預算不能及時提出，給备料工作帶來了很大困难，形成边買边改。截至十一月三日止，施工預算变更材料項目已有 3,111項，其中由於設計变更的即達 1,790項；因此按施工預算來供应材料是不可能的，只有根据实际情况臨時採購供应，究竟需要多少？什麼時間要？誰也弄不清，陷於盲目被動狀态。目前最嚴重的是水泥供应不及時，虽在其他單位借了四、五百噸尙不足用，形成了停工待料的局面。

在財务成本管理上由於設計預算未肯定，全年承包任务不能明確，各种指标也無法明確，引起資金不足，加以手續不健全，光說造價低而拿不出根据來，目前各項費用都超支，特别是材料、工資和管理費等超支較大，產生資金恐慌，多餘应上繳金額迄今未能按時上繳，反而向当地建設銀行貸款，而且还佔用了一部分应繳而未繳的法定利潤。預收甲方材料款也全部佔用了。現在已將1956年儲备材

料的預撥款項佔用了一部分，仍不能解决目前急需备料用的資金問題。另外，以第二次修改的全年工程任务計算，計劃增產節約率为 10.43%，截止目前完成率僅为 33.61%，尙有 66.39%有待後一个多月時間來完成。已完成的也还只是个數字，是否眞实，尙待詳細審核，根据五〇五工地的審核情况，大部分工程超支；而五〇六工地的超支就更加嚴重，肯定的說節約任务是完不成的。

造成上述混乱情况的主要原因是：

一、在領導思想上对全面完成任务观點和經济核算的認識是不明確的；同時，对現代化的大規模施工的複雜性也認識不足；因此，就經常發生顧此失彼的現象，加以工期短促往往不惜一切人力物力的浪費來搶進度，不問工程成本；目前五〇五工地僅有据可查的損失浪費为47,360元。沒有很好的組織群众、發動群众，从組織上、技術上，研究有效措施，單純以加班加人加錢來突擊任务。

二、在組織形式上極不合理，組織制度極端鬆弛，無組織、無紀律的現象到处都有，而且非常嚴重。該处五〇六工地範圍很大、工程結構複雜，沒有按照區域管理制和行政責任制的原則劃分工區或工地。一个工地六名工地主任，形成多头領導，誰說都算，忙於事务、少管施工；工段是混合工段，事先不週密地考慮劳動力的实际需要，用就要，不用就退，多要就窩，不好就送回，單純認为改善劳動組織是劳動工資部門的事情。这样必然造成工人無人組織管理，流動性大，計劃完不成就完不成無人追查。質量事故嚴重人人都承認，但未能及時追查和制止仍繼續發展，浪費現象到处都是，無人过問，因而失掉了組織的作用。

三、各項管理工作跟不上施工的需要，各管理部門对面向工地認識不明確，互相支持协作較差，未能深入現場檢查工作，未能抓住施工計劃管理与技術管理兩个主要环節。而被動的忙於事务，沒有起管理部門的職能作用，因此必然形成工地領導的事务主义。同時，对各工程实际使用和需要的材料、劳動力、設备、資金等情况，都是心中無數的，工人緊張的劳動中往往停工待料、造成人为的窩工。工程任务單簽發不及時，技術交底做的不够，領料時間过長，工資發放不够及時，清點完成量不正確以及对工人生活福利不關心，工人吃不飽、無水喝，工人說：“我們还不如牛，牛还有冷水喝”設备到处乱安，到处乱拆，材料是到处堆放，今天放明天搬，形成了一种極端混乱的局面。

四、政治工作远远跟不上工作要求，幹部思想混乱，五〇六工地政治工作限於一般号召，開開会，廣播廣播，未能充分地發動群众，展開劳動競賽，更沒有深入工段，具体帮助工長、小組長，搞好生產，未能有意識地，培养典型，樹立旗幟，推動全面，对突擊隊只使用不培养，因而突擊隊也經常達不到定額，未能起到帶头与突擊作用，对政治思想領導工作也做得差，特別是对工長小組長思想情况不瞭解，未進行应有的思想教育；在宣傳工作上，廣播內容，往往是長篇大論，很少以生動具体事实來啓發教育職工，發動職工的積極性与創造性；工会幹部对工人很少教育，是否達到定額，工人的生活如何？都很少關心。該工地党、团組織对以上施工混乱情况未起到監督作用，对完成計劃上也沒有起保証作用，批評和自我批評展不開，有時行政方面說政治工作跟不上工作要求，政治工作人員說行政不問政治。總之，政治工作表現軟弱無力，因此，不少職工思想情况是混乱的甚至有些工地副主任和工長提出不幹，也得不到及時的教育。

五、突增工程任务很大，圖紙到達不及時，準备工作赶不上，設計圖紙陸續到達，剛到達，就要很快施工，对組織有關人員学習圖紙，編製施工預算都沒有時間進行，加以突增工程任务，時間短促，要求工期很緊，大部分工程十月份才决定增加，各項施工準备工作都無法赶上。思想準备、幹部配备、劳動力、材料、工具、設备都成問題，就進行盲目施工，造成了進度慢，質量低，浪費大，管理乱等不良的後果，这是造成上述混乱情况重要的原因。

此外，还有生產与“肅反”工作結合得不够，缺乏統一安排，形成生產工作力量薄弱，也是造成以上情况原因之一。

針对上述情况，我們根据領導的指示以第一工程处为主，共同研究採取了以下幾項主要的步驟和措施，逐步扭轉了施工混乱的局面。

一、从上而下地進行工程質量大檢查，分析產生質量事故的原因，研究措施办法，通过这次檢查，職工对質量低劣的嚴重性与危害性，有了進一

步認識，由於加强了質量檢查工作，十一月上旬質量平均分數達到92.3分。

二、加强領導改善組織：首先建立責任制度明確行政領導幹部与技術人員責任，特別是建立技術人員責任制，技術問題必須通过技術人員研究解决，使技術人員有職有权，發揮技術人員積極性和創造性。

同時，混合工長尽可能改为工藝工長，尽可能將工人固定在工藝工長的領導下，進一步明確工長職責，明確工長旣要管工程，又要管劳動力的組織管理，掌握工人思想動态，帮助工人達到定額。

根据工程特點尽可能按劳動定額規定的工作等級進行合理地編組，固定由工段工長領導，这样一方面工長有了基本隊伍，内部也可灵活調動，減少窩工浪費；另一方面工人也有了具体領導。

三、初步加强旬日作業計劃和施工準备工作：目前，巳組織有關人員編製施工預算；計劃人員巳開始深入工段了解工程实际情况，並在工地主任碰头会上，兩天檢查一次計劃执行情况，說明未完成計劃的主要原因，提出改進措施；調度部門巳加强彙報会議制度，調度人員明確分工，深入工段，初步掌握工程实际情况監督檢查作業計劃执行情况。最近，拟定了冬季施工組織設計，巳組織有關人員進行冬季施工的学習，加强技術交底工作、技術安全工作，也作了一次普遍檢查，研究技術安全措施。工地的材料也進行整理回收。

四、加强机械檢修和設备管理工作：組織技術人員，深入工地進行坏机械的檢修工作，在机电隊借了十餘名鉗工專門修理机械尽量滿足施工的需要；同時，在机械設备使用上，也進行合理地調整，並繼續貫徹專責制，交接制度及檢修制度，在施工中培养操縱人員，以提高設备利用率。

我們虽然進行了以上工作，情况有些好轉，但目前还存在不少問題急待解决，如資金不足，水泥不够用，冬季施工準备工作尙未完全就序等。为了保証工程順利進行，我們拟繼續深入下去，协助第一工程处共同完成1955年任务。

—認眞做好一九五五年度勘察設計工作年報的準备工作—

本刊通訊員 吳子俊

(一)

1955年度勘察設計工作年報的編製方案，國家統計局將統一佈置，为了編好今年的勘察設計工作年報，並使其達到及時、正確，各基層勘察設計机構必須立即着手進行年報編製的準备工作。

一年來的報表情况（包括月、季報表），比1954年無論在時間上和質量上都有了一定程度的提高，但是距离要求还差很远，在報表中計劃和統計的口徑範圍有許多地方不統一，設計項目的塡列还很混乱；統計資料中錯誤現象仍然十分嚴重。具体表現有以下幾个方面：

一、及時性很差，影响全面彙總，失去了統計工作的現实作用。目前在統計報表的上報方面，大体上有兩种情况，一种是能够遵守規定上報時間，按期報送，保証了報表的及時性，这些單位是：糖酒工業管理局所屬廣东設計工程公司（下称設計工程公司）、部屬設計公司上海分公司（下称上海分公司），当然这些單位今後还应繼續鞏固过去的成績；另一种是很少根据規定時間按期上報，这主要是部屬設計公司。按理，前者距离北京很远，公文运轉時間較長，应比後者晚到，但相反的後者却比前者先來，这說明部屬設計公司对報表的及時性是不够重視的，因此，在年報工作中必須積極地加以改善。

二、計劃和統計的口徑範圍不尽統一，使統計

工作不能有力的反映計劃执行的实际情况。譬如部屬設計公司，今年的第三季度報表中的計劃指标，不僅与該公司九月十七日上報的修改年度計劃的分季數字不同，並且与九月一日上報的当季計劃數字也不相同（指北京設計公司、上海、瀋陽分公司加總以後），为什麽出現了这种現象？在報表的說明中並沒有說明，因此使这些統計資料难以与計劃取得一致，其所反映的情況，很顯然会有許多出入。其次，同一个項目，統計所列的名称往往也不統一，如上海分公司和部屬設計公司共同承担一个項目，祇不过分兩处設計，可是上海分公司用代号73、79为項目名称，而部屬設計公司則另用其他名称，設計工程公司也存在着同样的缺點，有的以第一、二……等順序排列項目名称，有的則以廠址地點为名填報項目名称。總之，在統計報表中的填列方法与計劃指标有很多地方不一致，使計劃与統計碰不起头來。

三、項目名称排列混乱，數字錯誤較多。在定期統計報表中各項指标均有明確規定，然而在我們的報表裡時常發現指标排列混乱，特別是基設統01表（下为01表）乙欄——“設計項目名称”，在規定中說明“凡具有独立的總概算書或總預算書的企業、建築物、構築物、廠房、車間、民用建築均得單独列为勘察設計項目”，但有的填表單位却任意擴大指标，如上海分公司竟在此欄列了些“竣工圖”，測繪等之類，技術監工本屬“其他工作”指标之內，也分開了兩項。其次更較突出的是，設計工程公司在第三季度報表中在“为他部進行的”項下，出現了一个“輕工業部橡膠廠照明工作”，在九月份報表中既未分为計劃和为將來年度施工而進行的，也未分限額以上和限額以下，更沒有分为他部和本部，計劃上有“定型設計”指标，在統計上硬把它寫成“标準設計”，虽然在內容上是統一的，但从統計工作角度出發，是不应該的。除此之外，在統計數字上的錯誤也是很多，一般的說來分項數字与總計數字有誤，報告期的累計數字減去報告期的实际完成數字不等於前期累計數字，有的表与表之間有誤，指标內容錯誤，应該相等的數字不等，这就势必使領導上难以看出实际問題的所在。

四、文字說明不清，內容不完整，不能起到应有作用。文字說明是統計分析工作的形式之一。我們所說的文字說明是要用最簡單的文字把數字的內容联繫起來，例如从數字上只能反映出計劃完成多少，但計劃完成或未完成的原因則無法表達出來，这就賴於文字說明的办法來補救。可是我們往往不善於运用这样一个有力武器，甚至有的不但不能說明，反而把情況弄得与实际有所出入。如上海分公司在九月份的報表說明中因沒有完成計劃，所以在說明中說成任务超过力量，实际上按平均参加生產人員乘上每人月度限額工作量，其任务不僅沒有超过力量，相反的力量大於任务很多，設計工程公司在九月份的報表中以第一、二……等为名來表示××糖廠的完成情況，在文字說明中則用廠址地點为名來進行分析，弄得報表与文字說明各不相干。目前在說明中普遍存在的缺點大致有兩个方面：（1）只根据平常所了解的情況去寫說明，表現了听情況找情況而不是从數字上去分析情況；（2）搬全年工作量、季度工作量，篇幅很大，無用數字罗列过多，結果只要翻開報表全可查到，可是究竟眞实情況何在呢？則既缺乏分析，又無全面的文字說明。

（二）

以上情況說明，目前統計工作的缺點是很多的，統計工作質量还不能滿足國家要求。为什麽会这样呢？我們認为主要有以下二个基本原因：

一、計劃工作量估得不準，与实际距离很大。隨着計劃編製不準，在計劃执行过程当中就一变再变，使統計工作無所遵循，致不能据实的反映問題。如設計工程公司在編製1955年計劃時，所估工作量一般偏低，在計劃执行中与实际懸殊很大，使統計工作难以說明問題，後來他們曾錯誤的修改了原始記錄——工作卡片，採用了削足適履的办法，事实上这是不应該的。部屬設計公司和瀋陽分公司因原年度計劃不切实际，在上半年出現了許多計劃外工作，如“定型設計”，“标準定額工作”，“其他工作”等一系列的追加，由於缺乏全面規劃，因此在計劃上是断断續續增加工作量，相对的統計數字也在不断的有所更動，同一指标在同一欄內虽可以原來計劃數字与变動後的數字同時並列，但这些數字也是一变再变。另外在統計報表中对配合國外設計的項目，更难以掌握，如部屬設計公司承担01廠勘察工作，其工作總量究竟有多少？無法估計，

虽經幾次修改，仍未確定。因此，在工作量方面，幾次反映已經完成，但实际上这項工作却沒有完成。

二、統計工作人員粗枝大葉和業务不熟悉也是影响統計工作質量的原因之一。首先以前述項目排列混乱为例，本來均有編表說明，如果認眞的加以研究，或者稍加注意就可以解决，但我們統計工作人員却沒有做到这一點。其次，再以設計工程公司錯列本部項目为他部項目來說，更可以証明这一點；竣工圖、測繪、照明工作、造紙机等全列到項目名称指标之內，都可以說明我們的統計工作人員，一方面是粗枝大葉，另一方面表現業务不够熟悉因而，我們的報表質量就不会很高。

（三）

如何做好一九五五年勘察設計工作年報的準备工作呢？根据一年來統計工作中存在的問題，我們認为要保証今年年報的及時性和正確性，必須做好以下幾點：

一、为使計劃与統計口徑範圍能够取得一致，必須在設計机構內部統一組織年報編製的工作小組，这个組織应該有計劃、統計、会計、人事等四个方面的人員參加，共同組成一起研究，由計劃、統計部門为主，但絕不能認为年報工作就單純是統計人員的事情而其他部門可以不管。關於这一點，各主管業务部門必須取得領導上的大力支持，因为年報工作不僅是數字的彙總，而重要的是通过它会將各單位整个勘察、設計工作一年來的活動情况綜合起來，这对總結勘察与設計工作人員的劳動成果和反映各項工作中的实际情况，都会起着重要作用。

二、編製年報的準备工作，应該根据各單位今年第三季修改的年度計劃为依据。本部所屬各勘察設計机構1955年度均有兩个年度計劃，一个是年初編製的計劃，另一个是第三季度重新修改的計劃，修改後的年度計劃已在十月廿八日由國家計劃委員会召開的勘察設計計劃会議批准。因此，今年年報編製工作中的各項指标，均一律按照修改後的年度計劃为準。对於年度計劃修改後又發現了变動工作量項目，則仍采取过去的办法，單独整理，以便在編製年報時，再以括号在同一指标和同一欄內的原計劃（指修改後的計劃）數字上面表示，計劃外新項目，亦应單独列出整理，不应混淆於計劃數字以內，以便於分析情况時加以區分。

三、準备工作進行的方法，应該根据今年國家統計局和本部頒發的季、月報表的实施办法和編製說明，一年來在勘察設計的統計報表中所發生的一切錯誤，应該通过年報編製的準备工作徹底的清理与訂正。整理報表的格式，一般的应參考年度計劃表格式样，各項指标必須齐全。勘察工作与設計工作要分別整理，为計劃年度和將來年度施工工作而進行的項目必須根据計劃劃分清楚，限額以上和限額以下、为本部進行的和为他部進行的均应排列明確，对於“定型設計及标準定額工作”指标，因季報分法与計劃表格不同，要分開兩項（即定型設計为一項，标準定額工作为一項）整理，技術監工一定要包括“其他工作”指标之內，“竣工圖”設計，如有計劃者，可列入勘察設計階段欄內，为他部進行的項目，应塡列委託單位的主管部門。在一系列的整理工作中，不僅会为文字說明和分析工作創造有利条件，並且也能做到發現錯誤及時修改，更可以將过去錯誤之处查尋訂正。在劳動工資報表的整理中，有關財务与人事部門的數字必須取得一致，各項數字指标一律采取二位小數，第三位四拾五入，平均人員指标一律不取小數，遇有小數者均以四拾五入为整數的方法处理。

四、參加年報編製的工作人員，应以認眞負責的态度進行工作，对年報工作的重要意义必須充分認識，特別是統計工作人員更应認眞的通过这次年報準备工作切实的学習一次上級机關所頒發的定期報表的实施办法，弄清報表中各項指标的有關联系和每一指标的含义所在。總之，只要參加这一工作的幹部思想明確，業务熟練，今年的年報工作達到及時、正確是能够作到的。我們確信，如果这次準备工作做得好，不僅可以保証年報的質量，更能提前完成年報編製工作的任务。

兼職，看管多机台是提高工作效率的有效方法

造紙工業管理局勞動工資科

（一）

石峴、宜化、錦州等幾个造紙廠的經驗証明：合理地实行兼理職务，組織看管多机台是整頓企業編制，進行定員和提高工作效率的有效方法之一。今年八月，石峴造紙廠較普遍地採用了这种方法整頓編制、製訂定員表以後，職工總人數由原來2,636人減至2,224人（精簡412人），全員效率提高15.63%；在今年四月初，宜化造紙廠还向局請求增加人員，但在生產会議以後，該廠根据一長制与生產區域管理制原則調整了組織机構，合理的兼併職务以後，非但人員不用增加，还精簡了43人，全員效率提高10%；錦州造紙廠在進行整編定員工作中各車間、科室初步採用兼職和多机台看管的工作方法，据統計由於运用这种方法而精簡的人數佔精簡人員總數20.32%，以上这些都說明了兼職和多机台看管是合理組織勞動的有效方法。

（二）

从那些方面來研究实行兼職和多机台看管呢？根据幾个廠的經驗，有以下幾方面：

第一，从組織机構的設置上着手，凡屬工作重疊，可設可不設的机構，都应加以合併或撤銷。宜化造紙廠只有一个製漿造紙車間，但廠部設有調度室，車間又設值班長，業务虽單純，工作却重疊，於是，他們就改为值班長兼調度工作，撤銷調度室，不僅節省了四个調度員，工作反而方便了。

第二，工作地點銜接，工藝技術（或業务）區別不大，而工作量不足的工作，可以实行兼職或多机台看管。錦州造紙廠漂白工段，过去設有漂白工及助手各一人，漂白前後兩个脫水机也各設專責一人，四个人的工作量都不多，按多机台看管原則，重新劃分了看管區域：合併兩个脫水机为一个人看管，撤銷分析助手，由漂白分析工兼管脫水机樓下的料泵和管道，这样就省一半人力，同时因滿足了工作的負荷量，工人們的生產積極性也有所提高。該廠三班的"助理值班調度員"，在八小時期間有效工時只不过三小時，按兼職原則，把調度室的生產統計和編製圖表的工作劃歸值班調度員兼管後，提高了調度員的工作效率，節省一个統計員和一个圖表員。車間職能人員也应研究实行兼職。石峴造紙廠製漿、造紙等較大的車間，原有八个職能員，兼併職务以後只要三个人就够了；宜化，北京等廠把車間的業务統由工廠管理部門科室兼办以後，不僅每个車間都節省3—4个職員，同時也簡化了業务手續，加强了科室与車間的联繫，这样組織勞動的方法，特別是对於規模較小的工廠來說是非常適宜的。

第三，充份利用間歇時間。石峴造紙廠利用裝卸工人的中断時間抬煤，把原有27名專管抬煤的运搬工節省下來，分配到其他生產崗位上去；該廠又把推煤和推硫化鉄兩項工作合併，有效的利用了間歇時間，節省了7个人。

第四，總务、公用事業部門的某些工种（如木工、瓦工等），因工作量不大，需要人數也少，应当尽量集中。这样既能互相調剂使用，也能使工時充份利用。石峴造紙廠公用事業科補修宿舍的木工、瓦工、管工等工种，由分散使用改为集中使用以後，節省六个人；該廠修理車間，試用这种方法把若干个工种結合使用的結果，全車間減少57人，初步扭轉了輔助車間人員过多的現象。

第五，非工業生產人員的工作可以更廣泛的实行兼職。例如：石峴造紙廠以牛馬飼养員兼更夫、兼鍘草以後節省三个雜工；單身宿舍管理員兼管宿

舍清扫工作後，節省了三个清扫工。应該指出：直到目前为止，在我們的企業当中，非工業人員所佔的比重还是很大的，那些不大被人注意的地方，往往也正是人員浪費的地方。

第六，科室領導人員兼办該部門最主要的業务。目前很多企業科室的領導人員（科長、副科長）不做具体工作，他們習慣於"原則領導"，和过多的依靠会議办事，这种情况应該尽快扭轉；因为科長、副科長多半是該部門最熟悉業务的人，如果这些同志長期不幹具体工作，就不僅影响工作效率的提高，而且也会使領導陷於軟弱無力，他們的業务水準也提不高。吉林、宣化等造紙廠已開始給副科長分配一定的具体業务，这样做，顯然对提高科室業务水平和工作效率是有益的。

第七，兼併重複的表報和資料，也是提高工作效率的有效方法。有些廠不僅部門与部門之間業务有重疊，甚至同一部門內部也有重疊現象。例如：石峴造紙廠調度室和計劃科每天都搞"当日生產通報"，數字完全是一样的；在計劃科內部既有一个全面的"經济活動分析"的資料，又有一个"主要原材料消耗定額快速分析"的資料，後者是多餘的，也是重複的。为什麼会產生这种現象呢？这是因为：企業中各項業务的組織还沒有進行全面的規劃，有些時候还習慣於用头痛医头、脚痛医脚的方法來管企業，甚至有些部門不善於利用别人的現成資料，只为自己工作方便就各搞一套，殊不知正是因为这样才造成了工作上的"大貓走大洞，小貓走小洞"，嚴重地浪費了時間。

（三）

用什麼办法來尋找兼職和看管多机台的可能性呢？幾个廠的經驗也初步地回答了这个問題。

最基本的是要積極地、仔細地从劳動組織不合理的現象中去尋找兼職和多机台看管的可能性。在具体做法上各廠有不同的經驗：

錦州造紙廠：是先从分析歷年來劳動計劃完成情况入手的。他們發現：非工業人員增加的速度快於工業生產人員，以1952年为100，到1955年一月，工業生產人員增加35.2%，而同一期間非工業人員却增加105%；其次管理人員增長速度也快，1955年比1952年增加25.1%。此外，該廠把各類人員的工時浪費情况進行了初步的分析。經过上述工作之後，廠領導上進一步認識到：部關於整編定員工作的重點，首先应注意非工業生產人員的指示是完全正確的。同時他們也認識到：用兼職的方法是提高管理人員和非工業人員工作效率的有效方法之一。在这个思想認識的基礎上，該廠進行整編定員的結果：1955年10月在冊人數比同年一月在冊人數精簡21.2%，其中工人減少13.58%；職員減少33.65%；非工業人員減少35.71%；而由於实行兼職和多机台看管所減少的人數，竟佔精簡人員總數20.72%。

宣化造紙廠所採取的方法：先由劳動工資科按局頒發的定員标準参考資料，和現有劳動組織实况進行对照，同時並大力揭發劳動組織上存在的問題，从中尋找兼職或多机台看管的可能性。如：他們發現計劃科的科長、組長的具体工作都很少，科裡有潛力。于是決定把車間計劃統計業务由該科兼管，这样就減掉兩个人。

石峴造紙廠的方法：先在"季度的經济活動分析会議"上和"浪費展覽会"上，把劳動力浪費的狀况進行了揭發和展覽，使職工親眼看到劳動組織上的不合理現象，应当改進。在此基礎上，劳動工資、人事兩科再進一步的去調查各部門的工時利用情况，充份發現兼職的可能性。正因为掌握了情况，該廠在行動的階段就能够提出："……从簡化業务手續、兼理職务、充份利用工作日着手，搞好本單位的整編定員工作"的口号來。

在研究某些具体業务的兼職或多机台看管的時候，有些廠採用了科学的調查研究方法——工時測定，用这种方法，不僅能够看出工時运用上的浪費情况，从而找出提高工作效率的可能性；同時又能看出那些工作可以兼併，那些工作不能兼併。例如：石峴造紙廠备料部原有40名搬运工人，但在經过工時測定以後，根据每一个人的工作效率核算的結果，只要26个人即可完成任务；該廠在分析了門口"收發員"的工時运用情况以後，發現工作量很少，於是決定讓收發員兼管自行車，節省兩个專門看管自行車的人。

（四）

在实行兼職和組織看管多机台時，应該注意一

推行針管施工法加速深水井的工程進度

—湯　華　峰—

輕工業部工程公司第二工程处2042工地承担的深水井工程，是該处1955年在地下水中施工工程量最大的工程(共有610公尺，深九公尺，直徑六公尺)，这項工程需在水位以下八公尺深的水中進行施工，要在靠大井通外建築水位以下八公尺深的地下室內進行安裝抽水机設备。像这样複雜的建築物，要保証質量、不出任何事故才能正常施工与保証按期完成任务。但当这次任务下達到工地以後，工地主任工長和技術員都存在顧慮。一方面害怕發生人身事故，因为去年建築汚水泵時，由於長時間在地下工作，結果把工人都凍病了。另方面，慮到施工時無法排水的最大困难，因为不能解决排水問題就無法在水位以下進行打混凝土与澆瀝青工作。如：1954年建築的汚水泵工程，由於採取降低水位的技術措施不当，因而在汚水泵房封底工作上，因地下湧水量大，抽水設备效能低，就造成封底工作拖延了工期一个多月，在總的工期上拖延了三个多月的時間。因此在今年深水井未開始施工前因有1954年建築汚水泵工程的教訓，大家对按期完成此項複雜任务，信心確实不高。但由於党的正確領導，学習了苏联針管抽水法的先進經驗，在六口井施工方案上，由苏联專家的親臨指導，初步將六口井降低水位的技術措施，採取針管方法將它拟定下來，並建立了大井施工的統一指揮責任制度，明確劃分了工長組長的職責，与交接班制度。按去年的經驗計算了針管的效能。所以，深水井開始施工就解决了工程施工的排水問題，並在施工中由於全体工人及技術人員的積極想办法，創造了木製槓桿挖土机，進行了快速度的挖土，这样以來，不但提高了工作效率、加速了工程進度，而且保証了安全施工与工程質量。因此，1955年該工地承担的六口大井工程，僅用了四个月的期間就全部完成了水位以下八公尺深的複雜的深水井任务。1954年只有一口汚水井，就化費了將近一年的時間才勉强的完成了任务。今年的六口大井工程与去年一口汚水井比較起來，在工程成本上，比去年降低了兩倍以上，劳動力比去年節約了四倍多。工人們都反映說：“今年的六口大井，如果按照去年汚水泵的施工方法去幹的話，我們就得幹三年的時間才能完成任务，而採用与推行了苏联先進經驗針管施工法，祇用了四个月的時間就全部的完成了六口大井的任务，这眞是了不起的宝貴經驗呀”这充分說明了学習与推行苏联先進科学經驗針管施工方法，是大大提高了劳動效率、加速工程進度，提前或超額完成任务的主要方法。

點即：以480分鐘有效工時，作为検查每一个工作人員工作負荷量的标準。凡是不能滿足480分鐘工作量的，都有可能实行兼職或多机台看管。但是，在採用这种方法時，首先应当照顧到工作地點和工作性質相接近的工作；同時也应防止因兼職不当所帶來的責任不清，分工不明致使工作陷於混乱的缺陷。应該確保：既能提高工作效率，又不破坏專責，即不能把一个完整的工作分給二个人做，这裡所謂的“專責”並不意味一个人只能做一样工作，而是一个人可做多样的工作，有条件的也可学習和掌握兩样以上的技能，譬如：一个汽車司机，他既会駕駛汽車，又学会了修理汽車，一个人掌握了兩样技能，对更高地提高工作效率來說是有很大作用的，这与工作的專業化也並不矛盾；問題在於必須注意实行兼職或多机台看管以後，確保事事有人負責，这样，就可以防止工作中混乱現象的發生。

自貢市五十七戶私营鹽業企業实行公私合营

卲　鈞

西南最大的產鹽區四川自貢市有五十七戶私营企業於十一月七日經批准正式实行公私合营，这些企業包括六十七个製鹽井灶、四戶为鹽業服务的机器修配翻砂工廠、一戶製造鑌鉄筒工廠和一家供給鹽井鍋爐用水的白水公司，共七十二个生產單位。合营後分別合併原有公私合营建華製鹽公司和久大製鹽公司。至此，全市鹽業生產總值中，公私合营的比重就由1954年的41.47%上升到56.37%，私营只有7.5%了。

今年五月間，公私双方代表就分別組成建華公司和久大公司兩个擴展公私合营筹备委員会，開始办理擴展合营的筹备工作。筹备期間，在公私双方，本着公平合理的精神，按戶進行了清產定股工作，在工作中，公私双方做到了充分协商，对各單位的生產設备，不論已否逾齡，都参酌其实际倘可使用年限和对生產作用大小適当的進行了估價。同時，根据“量材使用”的原則，对各單位原有的实職人員作了妥善安排。所有私方都表示滿意，認为眞是貫徹了“公私合营工業企業暫行条例”的規定。

这七十多个單位的職工，从企業開始筹备合营的時候起，就以搞好生產的实际行動來迎接公私合营。金生井在筹备合营过程中，改進了生產設备，第三季度滷水產量比第二季度增加了35%，十月份產量又比九月份增加了13.93%；筹备合营的洪新鹽廠济注井等30多家井灶，超額完成了十月份鹽滷產量作業計劃；榮盛井原來每月消耗三架多鑌鉄筒，最近幾个月，工人們实行了“慢放过弯啞”操作法，只用兩架筒就够了，產品成本有了顯著降低；力生二廠工人認眞执行了操作規程，十月份廢品率比四月份（筹备合营前）降低了60.16%；力生一廠黃華詩小組在筹备合营期間連續一百多天沒有出过廢品。

宣佈正式合营後，各單位職工分別举行座談会，他們以無限兴奋的心情，保証進一步消滅事故和廢品，增加產量，降低成本，为提前完成國家計劃而努力。

讀者來信　利用損紙作小裁紙的好处

國营太原造紙廠生產的有光紙，自推廣了工段長張廷鎖的較先進的抄紙法以來，紙的質量大为提高。市場反映：太原造紙廠的有光紙不僅紙質潔白，不陰水，並且紙上的黑點也少得多了。它不但可以用作製表冊和油印用紙，还可以做信紙和办公紙等。在紙的生產过程中除按國家規定的指标將95%左右合乎國家質量标準的紙整理为合格的成品外，仍剩下5%左右是損紙，以前这些損紙全部用去回抄，据初步計算回抄一噸損紙要損失80～100元。去年根据造紙局指示，在这方面曾作了一些工作，但成績不顯著，今年增產節約运動一開始領導上就重視了揀小裁紙的工作。为了保証作好这一工作，首先在完成部固定了五名整紙工人，並互相交流了一年來揀小裁紙的先進經驗，接着实行了合理的計件工資制度，隨後改進了以往又揀又撒的不合理操作法，实行了分段整理的流水作業法，一个人管揀，一个人管撒，然後集中裁切的先進操作法。这一改進使过去每日每人揀40令提高到70多令，工作效率提高一倍。截至十月底由損紙中揀出还可使用的有光紙共36,836公斤，这些紙只要經过簡單加工裁切成标準小裁紙的規格（四開、八開、和十六開）的就可以和合格的有光紙同样適用，並且具有以下优點：①能降低產品成本，揀出36,836公斤小裁紙，折合人民幣約五万元。②使用小裁紙價格比有光紙便宜15%至20%。③使用方便，銷路好，特別是八開的最受机關学校的欢迎。　　（王效堯）

產品介紹

銅　網

銅網是現代造紙設备的重要部件之一，因为它的形狀像布一样，所以也叫銅絲布。在造紙过程中原料經过蒸煮，打漿後变成紙漿，紙漿必須經过銅網，濾去水份才能变成濕紙，然後烘乾成为紙。麵粉、化学工業也需要銅網來配合生產。由於製造方法不同，銅網有很多种類，常用的有平織網，捻織網、三線網和特种網等，其中平織網是銅網中最簡單、最普通的一种。各种銅網的密度不同，最粗的每平方吋只有經緯綫各5～6根，精細的每平方吋經緯綫各有100～200根，比我們穿的綢料子还要密得多。

銅網是用一种非常强韌的金屬絲製成的，普通用特別退过火的紫銅或黃銅經过压研拉成細絲，然後像織布一样經綫緯綫交織而成，高速度造紙机（如新聞紙机）的銅網一般用青磷銅絲織成。因为銅網要在紙机上不断运轉，因此不但要細，还需要耐磨和承受較强的拉力。銅網的密度是用網眼數來表示，網眼數指每吋長的網眼數目，或代表每一銅絲網的經綫數目。

造紙用的銅網是按照紙的品种而定。紙愈薄，質量愈高，網眼应愈密。紙愈厚，質量愈低，網眼數愈稀。例如：高級薄型紙（香煙紙等）一般用80～100眼銅網，書籍紙一般用60～80眼，新聞紙、包裝紙用45～60眼，板紙用30～40眼。網綫粗細隨網眼多少而定，網眼多要求網綫較細，反之則要求較粗。

解放前我國不能生產銅網，各种工業需要的銅網都是从國外進口的，解放後我們曾建設了一个瀋陽銅網廠，但因設备比較簡單，生產的銅網質量不高，品种不全，不能滿足造紙工業的需要，因此每年还要大量進口，1954年國营造紙廠進口的銅網價值就達數十万元。为了滿足工業和人民文化生活日益增長的需要，在我國發展國民經济第一个五年計劃工業建設中，苏联援助我國的156項重點建設裏，規模宏大的現代化國营佳木斯綜合造紙廠的重要組成部份，佳木斯銅網廠經过幾年來的建設，已於今年第四季度投入生產。这个廠的全廠設备都是我們偉大盟邦苏联帮助我國製造的，它綜合了苏联現有銅網廠的优點，从配銅到織網，每个生產环節都設有精密的儀表和自動控制設备，並且还有完善的廢品回收設备。在鑄造車間裏工人只要把銅放在高週波电爐裏一按电鈕，十分鐘就可使銅溶化。織網机上附設有自動停車裝置，在生產時不管是緯綫还是經綫断了，机器就会自動停下來。工人通过这些儀表來操縱机器進行生產和檢驗產品質量。它既可以保証產品質量，又可以提高劳動生產率，大大減低工人的劳動强度，保障工人身体健康。

这个廠从設計、施工到安裝、試車生產都是在苏联專家熱情帮助下進行的。它每年生產的銅網，無論从數量上和品种上都可以滿足國內造紙工業製造多种高、低級紙張的需要，也可以滿足麵粉、化学等工業使用銅網的需要。　　（坡）

輕工業出版社最近出版的新書（二）

輕工業企業經济活動分析	〔苏〕阿•馬•李伯曼著	胡祖態、陈元燮	譯	定價1.12元
造紙机的計算与構造	〔苏〕Φ•Γ•苏赫曼著	造紙工業管理局	譯	定價2.10元
製漿造紙工業的熱管理		曾廣弼、魯庭均	編譯	定價2.16元
海水製鹽工藝学		薛自义	編著	定價1.21元
鹽業气象知識		譚世鎔	編著	定價0.81元

輕工業簡訊

貔子窩化工廠初步解决了溴素質量波動問題

貔子窩化工廠在深入一步開展增產節約，反对浪費中，揭發了当前在生產技術上存在着的嚴重浪費情况批判了对增產節約思想的各种錯誤認識，大家一致認为：溴素質量波動，定額高是一个主要關鍵問題，若不設法迅速解决，將影响1955年增產節約計劃的完成。全体技術人員表示在党的領導下，有信心來解决当前溴素質量波動、定額高的關鍵問題。

为了解决質量問題，技術人員首先深入車間，進行了十一个班次的实际生產情况的調查和分析，發現了在技術操作条件上的很多問題：配料不均衡、氯气計量有差誤、老滷每台時流量不均、老滷預熱溫度波動、吸收塔控制不善，使大量溴气从廢气口逸出等。根据这些情况，作了精密的分析研究，製定了改進措施、確定应該大力貫徹操作規程、嚴格控制操作条件，固定了配料比例。由於車間領導不大力支持及操作工友的配合，这些措施实施以後，收到了良好的效果，台時產量提高0.2公斤，質量平均達到95.97%。初步解决了產品質量問題。

全体工人与技術人員並不滿足現狀，他們要更加積極地進一步貫徹这些措施，並準备解决無水硝定額高的問題。

（吕运太、欒廷綱）

四个月沒有使用成材的一个木工小組

貔子窩化工廠机械動力科所屬木工小組，在增產節約运動中積極利用廢料，連續四个月在生產上沒有使用成材，至目前已給國家節省了九立方米多好木材。木工小組为了完成節約計劃指标，不但从節約木材想办法，並且把多年來積存的洋釘子、活頁、揷銷等都加以利用，从七月以來共節省新釘子、活頁等達108市斤。全組人員又利用業餘時間揀了138市斤雜銅。

木工小組在增產節約运動中提出了"即使祗能給國家節省一个錢，也要想办法实現！"的口号，全組人員就注意到小組有時窩工，造成工時浪費的現象，經反覆地研究，進行了明確地分工，各負專責，因而可以節省了三个人，並且按期完成了全廠修理任务，而且質量还很好。

由於木工小組在利用廢料和完成修理任务中是開動腦筋，積極想办法，截至十月底止，已完成節約計劃348.6%，給國家節約資金達1,286元。

（滕傳珍）

赤峰麻黃素廠新建中藥車間投入生產

地方國营赤峰麻黃素廠今年新建的製中藥車間，已於11月19日正式投入生產。該車間共分粉碎、滲漉、浸提、調整、製片等工段，全車間基本上是半机械化的生產。

該車間的建立是为了繼承和發揚祖國宝貴医学的遺產，以保証人民的身体健康。產品目前共有38种古方成藥製剂，另外还生產單味製剂。在提煉方法上是採取單味提取後而合成的，在保証原藥療效及配方量準確的原則下而製成，利用提煉操作來減少体積、改变剂型，有片剂、酊剂、流浸膏、浸膏溶液、糖漿等，以便利服用、攜帶和貯藏。

在產品生產上，主要是面向農村，滿足廣大農村需要，迎接全國農業合作化高潮的到來。產品如快胃舒肝片、百花定喘片、黃連上淸片、淸瘟解毒片、風濕止痛片、母子保全片，逍遙片、調經益母膏、止咳糖漿等，分别治療：飲食不消、胃酸过多、老病痰喘、咳嗽、感冒、急慢性風濕痛、月經不調、娠妊气弱以及气喘等症。

現在工人們都逐步熟悉了机器的性能和正確的掌握操作，为進一步增加產量、提高產品質量、降低成本、提高劳動生產率而努力。

（米助天）

地方國营金華酒廠利用糖沫釀製白酒

浙江金華地區紅糖產量是較多的。紅糖在熬煮过程中，鍋上面浮起一層很厚的东西，俗称“糖沫”。为了提高紅糖的質量，須將糖沫撈去。过去將糖沫視为廢物。經科学分析和去年試製中証明糖沫中，尙含有百分之十到百分之廿五的糖份，可以釀製白酒，今年金華地區能產糖沫三十九万多斤，按每百斤糖沫出酒十五斤半計算，就可生產46°白酒六万多斤，如果以每百斤什粮出50斤酒計算，就可節約粮食十二万多斤。金華酒廠为了利用糖沫釀酒为國家節約粮食，現已到各產糖區進行釀製了。

（楊宗翰）

輕工業部盤錦葦場交由遼寧省農業廳接管領導

輕工業部造紙工業管理局所屬國营盤錦葦場是屬於農業性、季節性生產的企業，在輕工業部領導期間，該場在供应國家造紙工業原料方面起了一定的作用，並逐步地提高了企業經营管理水平。为了更好地發揮該場在農業生產方面的積極性起見，經上級批准，从本年十月一日起交由遼寧省人民委員会農業廳國营農場管理局接管領導。

該場在移交遼寧省農業廳領導後，除積極增產蘆葦，以大量供应造紙工業所需的原葦外，还担負着民用織席用葦、地方工業用葦的任务。隨着國家農業合作化运動高潮的到來，該場还將根据國家对農業生產、增產粮食的要求，在發展蘆葦生產的基礎上開墾荒地，經营各种穀類作物，增產粮食，支援國家工業建設。

（通訊員陈明远）

常州植物油廠大量生產糠油

地方國营常州植物油廠全体職工經过近兩年的努力，試製糠油成功，自八月份起已開始大量生產。

米糠是大米的副產品，內含油脂20%左右，比大豆含油还多些。在開展全面節約，增產植物油的运動後，職工們学習了天津、浙江等地米糠搾油經驗，米糠出油率从1953年下半年的8.678%逐步上升；今年一、二季度出油率已達13.516%，每百斤粳稻糠和私稻糠的出油率穩定在十二斤半和十四斤的水平上。

米糠是開展節約运動中所發現的一种新的工業原料，搾出來的油脂，精煉後是製造肥皂和其他化学工業品的原料。糠餅軋成粉末还可作飼料，因有香味、家禽都願吃，每担價格又比原糠便宜六角錢，因此很受農民欢迎。

（夏　純）

中國輕工業

一九五五年

第23期

（半　月　刊）

（總第八十期）

一九五五年十二月十三日出版

每月十三日及二十八日出版

本期印數：8915

農業合作化給予輕工業的任务……………………………… 賈拓夫（2）

提高產品質量　增加產品品種

一九五五年海鹽質量下降情况及今後解决办法………………… 鹽务總局（5）

必須重視医藥工業新种類產品的試製生產工作………………… 医藥工業管理局（7）

關於廣州造紙廠如何提高新聞紙質量問題的報告……………… 陈彭年（8）

藥品包裝專業会議的收穫……………………………………… 張正亨（12）

降低和穩定捲菸机車速，提高產品質量，減少廢品………………… 許澤丞（13）

長春捲菸廠改小包發酵的經驗………………………………… 長春捲菸廠技術科（14）

厲行節約　反對浪費

關於全國第一屆釀酒会議的召開……………………………… 地方工業部食品工業局（16）

注意利用廢品原料造紙……………………………………… 高吉慧（18）

天津酒精廠改進設备提高碎米出酒率…………………………… 國营天津酒精廠（20）

節約潛力挖不尽……………………………………………… 王恒如（22）

*　*　*　*

必須整頓五〇六工地…………………………………………… 輕工業部工程公司工作組（23）

認眞做好一九五五年度勘察設計工作年報的準备工作……………… 本刊通訊員吳子俊（26）

兼職，看管多机台是提高工作效率的有效方法………………… 造紙工業管理局劳動工資科（29）

推行針管施工法，加速深水井的工程進度………………………… 湯華峰（31）

自貢市五十七戶私营鹽業企業实行公私合营……………………… 邵　均（32）

*　*　*　*

讀者來信　利用損紙作小裁紙的好处…………………………………（32）

產品介紹　銅　網…………………………………………… 坡（33）

輕工業簡訊（六　則）…………………………………………（34）

編輯者：中華人民共和國輕工業部

出版者：輕　工　業　出　版　社
（北京市西單皮庫胡同52号）

印刷者：重工業出版社印刷廠

總發行处：郵　电　部　北　京　郵　局

訂　購　处：全　國　各　地　郵　局

代訂代購处：全國各地新華書店

北京市期刊登記証出期字第〇三三号

定價每冊二角